TECHNOLOGY FINISHING SYSTEMS

Techniques, Outils & Machines

Pour la finition mécanique de

profils, surfaces & volumes complexes

- en bois & dérivés du bois
- en métaux ferreux & non ferreux
- en matériaux composites & artificiels

Des solutions complètes pour les industries de seconde transformation

Aéronautique, Ameublement, Automobile, Charpentes, Constructions navales, Ferroviaire, Menuiseries, etc…

CATALOGUE GENERAL OUTILLAGE

Edition 2011-01 LIGNA-HANOVRE

COMPATIBLES TOUTES PONCEUSES

Depuis 2005, Agent VOLPATO pour la France

Catalogue standard et complémentaire disponible

CERTHA-FRANCE© OUTILLAGE - 22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES EN BEARN
Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. – certhafranceoutillage@nordnet.fr

01 Février 1978 – 11 Mai 1981 01 Mai 1997 – 15 Février 1998	CONDITIONS GENERALES DE VENTES	Dernière mise à jour 01 Janvier 2002

Préambule: Ce document, appelé "CONDITIONS GENERALES DE VENTES" est réputé contractuel dès la signature d'un bon de commande.

1-1. Nous garantissons la fourniture de nos fabrications et celles de nos mandants exemptes de défauts, d'exécution convenable, en matériaux de qualité.

1-2. En cas de réclamation, le matériel sera renvoyé, après accord écrit de notre part, en franchise de port. La revendication se limite au remplacement de la pièce défectueuse.

1-3. En cas de retour, nous déduisons 20% de frais sur l'avoir, pour la remise en état, emballage et frais administratifs.

1-4. Afin d'éviter des erreurs ou des retards, nous demandons à notre clientèle de spécifier pour chaque commande les conditions d'utilisation et lieux de destination de nos fabrications et celles de nos mandants ainsi que tous les détails nécessaires à leur exécution.

1-5. Nous déclinons toute responsabilité pour les défauts provenant d'une mauvaise utilisation ou manque d'indication lors de la commande.

1-6. Les fabrications spéciales indiquent cette mention sur le devis et la confirmation de commande et ne peuvent être reprises.

1-7. Aucune demande de dommages et intérêts ne sera acceptée.

2-1. Toute commande doit faire l'objet d'une confirmation écrite, avec prix ferme et délais de livraison.

2-2. Les prix indiqués dans nos tarifs s'entendent hors taxe pour marchandise départ usine, non emballée, et ne sont qu'indicatifs, pouvant être modifiés en fonction du tarif de nos fournisseurs.
Les fabrications spéciales font l'objet d'un devis détaillé, avec prix et délais de livraison.

2-3. Les délais indiqués sont à compter à partir de la date de réception de la commande acceptée et signée, accompagnée de l'acompte prévu; ou de la date de réception de celui-ci en cas d'envoi séparé. Ils peuvent être modifiés en cas de force majeure.

2-4. L'annulation d'une commande, pour quelque raison que ce soit ne peut être acceptée que contre paiement des frais de matière première, d'usinage, et n'est valable qu'après confirmation écrite de notre part.

2-5. Le transport s'effectue par le moyen le plus économique aux risques et périls du destinataire, même en cas de franco.

3-1. Nos conditions de paiement sont les suivantes:
- Acompte 50% à la commande par chèque.
- Solde à la livraison par chèque.

3-2. Pour toute première commande, nos conditions de paiement sont:
- Acompte 70% à la commande par chèque.
- Solde à la livraison par chèque.

3-3. Les fabrications spéciales doivent être accompagnées d'un paiement intégral à la commande, même en cas de conditions de paiement habituellement différentes.

3-4. Des conditions particulières de paiement peuvent être envisagées et sont écrites sur les devis et les confirmations de commande.

3-5. Les commandes inférieures à 150,00 € sont payables intégralement à la commande, par chèque.

3-6. Dans le cas d'un paiement intégral lors de la commande, un escompte 2% du montant total de la commande peut être déduit.

3-7. En cas de retard de paiement à une date indiquée, le montant de la facture sera majoré de 15%, auquel s'ajoutera une pénalité de 1,5% de la facture par mois de retard, plus les intérêts bancaires légaux relatifs au montant de la facture, en fonction de la durée du retard.
Toute commande en cours sera suspendue, tout nouvel ordre ne sera pas pris en considération.

3-8. En cas de récidive, après apurement des comptes, nous exigerons le paiement intégral à la commande par chèque certifié.

3-9. En cas de paiement échelonné, accepté par nous, le montant de la facture sera majoré de 5%.

4-1. Transfert de propriété: nous nous réservons la propriété de la marchandise jusqu'à son paiement intégral.

4-2. Nos conditions de vente seules sont valables, même en cas d'indications contraires dans les conditions d'achat de nos clients. Le seul fait de nous remettre un ordre comporte l'acceptation sans réserve de chacune d'elles.

4-3. Le texte intégral des conditions de vente figure dans notre catalogue général ainsi que dans notre tarif. Il peut être communiqué, sur simple demande, par tous les moyens modernes de communication.
Un rappel des articles 3-1, 3-6 et 3-7 est indiqué sur tous les documents administratifs que nous remettons à nos clients (*devis, confirmation de commande, bon de commande, bon de livraison, factures, relevés de factures, etc*…).
Il ne peut être opposé une méconnaissance de celui-ci.
Tous les frais d'une action en recouvrement sous quelque forme que ce soit seront à la charge du débiteur.

4-4. Lieu de juridiction: Tribunal de commerce de PAU.

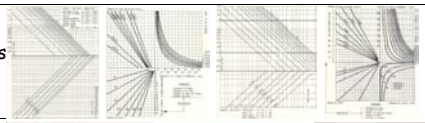
22, route d'Asson hameau de Capbis F-64800 BRUGES EN BEARN	**CERTHA-FRANCE OUTILLAGE** Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation	TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57. FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57. certhafranceoutillage@nordnet.fr

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Agent pour la France
Des partenaires ci-dessous

Engineering.

-Etudes & recherches de solutions spécifiques d'usinage du bois en industries de seconde transformation.
-Etudes & recherches de solutions spécifiques de finition.



Industries.

-Fabrication d'outils de finition.
-Fabrication d'outils de finition pour applications spécifiques.
-Maintenance d'outils de finition par abrasifs appliqués.

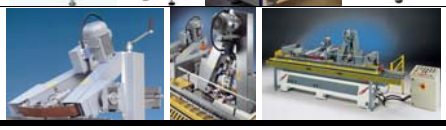
VOLPATO

utilise les outils
des partenaires ci-dessous

Petites ponceuses de chant et de profils simples & complexes.

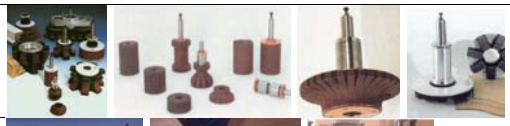
Ponceuses spécifiques, brosseuses

Ponceuses de profils complexes, panneaux profilés pour petites, moyennes et grandes industries, avec commande traditionnelles et/ou CNC.



W&V-HANEKAMP INDUSTRIES

Outils de ponçage de profils complexes de très haute précision avec maintenance par changement d'abrasifs.
-utilisation sur toutes machines modernes:
(*machines à poncer, machines en ligne, CNC, etc…*)



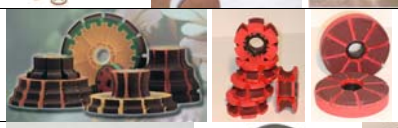
Anciennement W&V SANDEX GmbH

Outils de ponçage de profils complexes de très haute précision "jetables".
-utilisation sur toutes machines modernes:
(*machines à poncer, machines en ligne, CNC, etc…*)

profilev

High Performance Sanding Wheels

Outils de ponçage de profils complexes de très haute précision "jetables".
-utilisation sur toutes machines modernes:
(*machines à poncer, machines en ligne, CNC, etc…*)



TECNOLEV di BEDONI LUCIANO

Outils de ponçage de profils simples avec abrasif auto agrippant.
Outils de ponçage de profils plans avec outils cylindriques & pneumatiques:
-utilisation sur toutes machines (*14 m/s*).

MULTIBRUSHES

Outils travaillant par flagellation de très haute précision:
Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc…
-utilisation sur machines spécifiques.

VARO Specialmaskiner A/S

Outils de ponçage de profils plans avec outils pneumatiques.
-utilisation sur toutes machines (*14 m/s*).
Outils travaillant par flagellation avec réserve d'abrasifs.
-utilisation sur machines spécifiques.

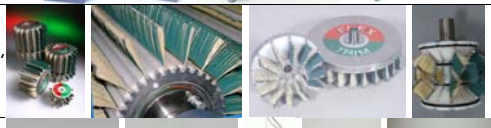
Outils travaillant par flagellation économiques "jetables":
Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc…
-utilisation sur machines spécifiques.

SlipCon Finishing Systems

Petites égreneuses stationnaires.
Utilise principalement avec des outils travaillant par flagellation et/ou des meules abrasives spécifiques (*Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc …*)

FLEX TRIM

Outils travaillant par flagellation de très haute précision:
Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc…
-utilisation sur machines spécifiques.



Petites égreneuses stationnaires.
Utilise principalement avec des outils travaillant par flagellation et/ou des meules abrasives spécifiques (*Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc …*)

SCANDICSAND ApS

High quality and sensible price…

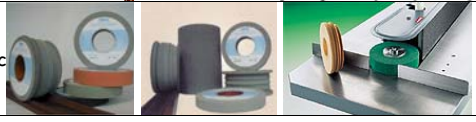
Outils travaillant par flagellation "super économiques":
Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc…
-utilisation sur machines spécifiques.

unosand

Outils travaillant par flagellation "économiques" & compatibles
Ponçage, égrenage, brossage, lustrage, polissage, brillantage, etc…
-utilisation sur machines spécifiques.

ABRAWORLD S.R.L.

Outils de ponçage de profils complexes avec meules abrasives.
-utilisation principalement sur machines spécifiques avec dispositif de récupération automatique d'usure.



Edition 2010
M.A.J.
01/04/2011

NOS PARTENAIRES EUROPEENS EN FRANCE

marché français

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES
D-49751 SÖGEL

Outils de ponçage
de profils complexes

SCANDICSAND
DK-8382 HINNERUP

outils travaillant par flagellation

FLEX-TRIM
DK-7870 GLINGØRE

outils travaillant par flagellation
Machines de ponçage & d'égrenage

VARO SPECIALMASKINER
DK-8543 HORNSLET

outils travaillant par flagellation
Machines de ponçage & d'égrenage

UNOSAND
GB-S58AA SHEFFIELD

outils travaillant par flagellation

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
F-64800 BRUGES EN BEARN

fabrications spéciales
Outils & machines de finition

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
F-64800 BRUGES EN BEARN

fabrications spéciales
Outils & machines de finition

TECNOLEV
I-37051 BOVOLONE

Outils de ponçage "jetables"
de profils complexes

VOLPATO
I-35011 CAMPODARSEGO

Machines de ponçage
de profils complexes

ABRAWORLD
I-33082 AZZANO DECIMO

Meules abrasives
Pour machines spéciales
à récupération automatique d'usure

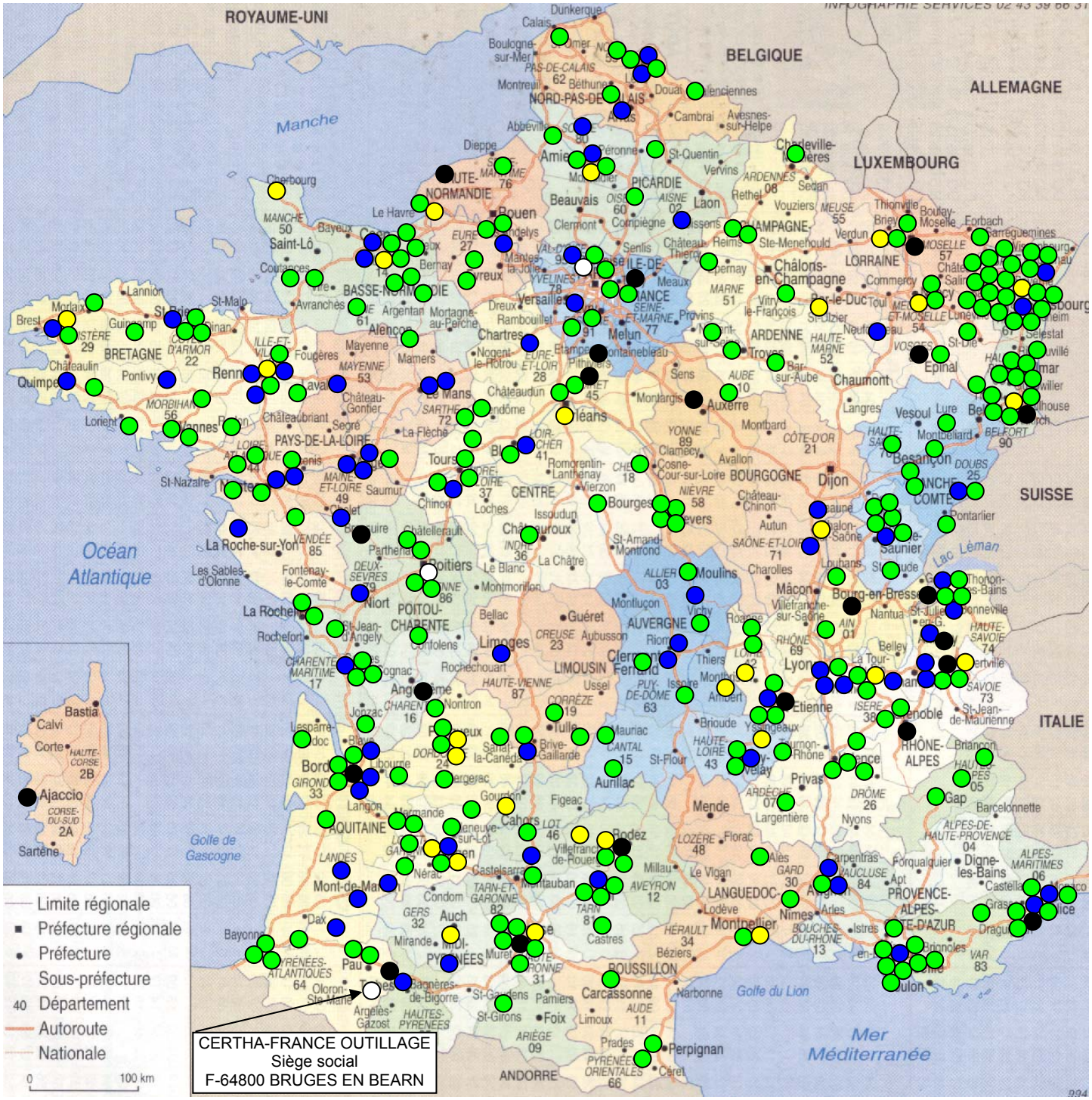
22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

Edition 2010 M.A.J. 01/04/2011	NOS PARTENAIRES SPECIALISTES EN FRANCE	marché français



Un réseau de plus de 600 Agents, techniciens spécialistes

- AGENTS concessionnaires machines à bois
- AGENTS de concessionnaires machines à bois
- AGENTS spécialistes
- AGENTS généralistes

22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

Programme d'outils spécifiques de finition des matériaux

PRODUCTIONS, SERVICES & ACCESSOIRES pour la mise en œuvre, l'utilisation et l'entretien des outils de finition.
-Produits de maintenance des outils des programmes W&V-HANEKAMP INDUSTRIES (*anciennement W&V-SANDEX*)
-Produits de maintenance et d'entretien des abrasifs.
-Arbres porte fraises pour CN, montages spécifiques, etc…
-Recherche d'outils spécifiques pour machines VARO, FLEX-TRIM, VOLPATO, etc…

PRODUCTIONS W&V-HANEKAMP INDUSTRIES - outils pour la finition mécanique de profils très complexes en bois et dérivés du bois

-Programme JeuCentrifuge	outils pour gros profils complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/01
-Programme JeuVario	outils pour petits profils complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/02
-Programme JeuPolo	outils pour petits profils complexes	à changement d'abrasifs	"économique"	Folio O-102/02
-Programme DisqueBase	outils pour profils complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/04
-Programme PW2000	outils pour profils complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/05
-Programme BandeLongue	outils pour profils complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/06
-Programme PanelStar	outils pour plates-bandes complexes	à changement d'abrasifs		Folio O-102/07
-Programme Pneumatique	outils cylindriques gonflables pour profils droits			Folio O-102/08
-Programme ModulPlan	outils cylindriques pour profils droits			Folio O-102/09
-Programme ModulSet	outils d'égrenage pour profils complexes			Folio O-102/10
-Programme ProfilStar	outils pour profils complexes petit Ø	"jetables"		Folio O-102/11
-Programme FormStar	outils pour façonnage	"jetables"		Folio O-102/12
-Programme FlopperStar & SoftStar	outils pour polissage	"jetables"		Folio O-102/13
-Programme WingStar	outils pour ponçage de trous	"jetables"		Folio O-102/14
-Programme PinStar & RollStar	outils cylindriques pour profils droits, très petit Ø			Folio O-102/15
-Programme PlanStar & TubeStar	outils cylindriques pour profils droits, petit Ø			Folio O-102/15
-Programme SegmentStar	outils cylindriques pour profils droits, petit Ø			Folio O-102/15

PRODUCTIONS TECNOLEV - outils pour la finition mécanique de profils très complexes en bois et dérivés du bois

-Programme Profilev	outils pour profils simples & complexes	"jetables"		Folio O/106-01
-Programme Profilev	outils pour plates-bandes	"jetables"		Folio O/106-02
-Programme Tecnoflex	outils travaillant par flagellation	"jetables"	"économique"	Folio O/106-03
-Programme REC	outils cylindriques expansifs profils plans Ø 50/60/70/80/90/100/120/140/150/200/250			Folio O/106-04
-Programme FixMec	outils pour profils simples	à changement mécanique d'abrasifs		Folio O/106-05
-Programme Pneumatique	outils cylindriques gonflables pour profils plans			Folio O/106-06
-Programme MultiBrushes	outils travaillant par flagellation	à changement d'abrasifs		Folio O/106-07

PRODUCTIONS VARO-SPECIALMASKINER

-Programme Pneumatique	outils cylindriques gonflables pour profils plans			Folio O/105-01
-Programme Brosses	outils travaillant par flagellation	à réserve d'abrasifs		Folio O/105-02
-Programme Uniflex	outils travaillant par flagellation	"jetables"	"économique"	Folio O/105-03

PRODUCTIONS FLEX-TRIM

-Programme FlexTrim	outils travaillant par flagellation	à changement d'abrasifs		Folio O/109-01

PRODUCTION SCANDICSAND

-Programme Easy-Sand	outils travaillant par flagellation	à changement d'abrasifs	"économique"	Folio O/110-02
-Programme Lite-Sand	outils travaillant par flagellation	à changement d'abrasifs	"économique"	Folio O/110-02

PROGRAMME UNOSAND

--Programme	outils travaillant par flagellation	à changement d'abrasifs	"compatibles	Folio O/111-01

PROGRAMME ABRAWORLD

-Programme de meules abrasives pour profils complexes sur machines à récupération automatiques d'usure				Folio O/108-01
	outils pour la finition du bois et dérivés du bois			
	outils pour les métaux ferreux et non ferreux			
	outils pour l'égrenage des vernis			

PROGRAMMES VOLPATO

-Programme Cylindres abrasifs	outils cylindriques pour profils plans, Ø 25, 30, 35, 40, 45, 50 mm			Folio O/107-01

22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

Programme de machines spécifiques de finition des matériaux

PRODUCTIONS VARO-SPECIALMASKINER		
-Ponceuse 1353	petites machines de finition de profils complexes	Folio M/202-01
-Ponceuse 1354	petites machines de finition de profils complexes	Folio M/202-02
-Ponceuse FlexSander	petite machine de finition de petites surfaces complexes	Folio M/202-03
-Ponceuse VerticalSander	robot d'égrenage de profils en pile	Folio M/202-04
PRODUCTIONS FLEX-TRIM		
-Ponceuse FlexSander	FS-630/630 & FS-630/200 petite machine de finition de petites surfaces complexes	Folio M/204-01
-Ponceuse FlexSander	FS-100 petite machine de finition de profils complexes	Folio M/204-02
-Programme FlexAirSander	Machines portatives de finition de profils & surfaces complexes	Folio M/204-03
-Programme FlexElecSander	Machines portatives de finition de profils & surfaces complexes	Folio M/204-04
PRODUCTIONS VOLPATO		
-Programme LS	LS- + "N" (*groupe bande abrasive*) + "A" (*groupe roue abrasive*)	Doc. fabricant
-Programme LS-CNC	LS- + "N" (*groupe bande abrasive*) + "A" (*groupe roue abrasive*)	Doc. fabricant
-Programme LS	accessoires, options & éléments complémentaires pour série "LS"	Doc. fabricant
-Ponceuse à 1 outils	LS-1NT (*avec 1 groupe bande abrasive*) - LS-1T (*avec 1 groupe roue abrasive*)	Doc. fabricant
-Programme G-1200	RCG-1200 - LVG-1200	Doc. fabricant
-Programme LBK	LBK-150/LBK-150-3/P/LBK-150-S/LBK-150/ST/LBK-150/48	Doc. fabricant
	LBK-150/ST1 - ponceuse avec bande abrasive & groupe roue abrasive - automatique	Doc. fabricant
-Programme NTS	NTS-0/NTS-150/A/NTS-150/B/NTS-150/C/NTS-150/C-48"/NTS-150/CD-48"	Doc. fabricant
-Programme LVO	LVO-120/LVO-150/T	Doc. fabricant
-Programme LBO	LBO-60/A/LBO-60/G	Doc. fabricant
-Programme LBA	LBA-5/LBA-10	Doc. fabricant
-Programme NTC	NTC-1600	Doc. fabricant
-Lapidaire combiné	LC2 - bande abrasive et disque petit Ø	Doc. fabricant
-Lapidaire combiné	L-121/L-123/L-125/L-126/L-128/L-131/L-135/L-138/L-140/L-143	Doc. fabricant
-Fabrication spéciale	LS-1CG ponceuse de chants, profils & plates-bandes chantournés	Folio M/2032-01
-Fabrication spéciale	LS-1N+TD ponceuse/plaqueuse de chants profilés	Folio M/2032-02
-Fabrication spéciale	NTC-1600 "spéciale guitare"	Folio M/2032-03
-Fabrication spéciale	LS-2LN - ponceuse avec groupe bande abrasive gauche & droit	Folio M/2032-04
-Fabrication spéciale	NTC-1600-CINTREE "spéciale limon escalier"	Folio M/2032-05
-Fabrication spéciale	LS-2NSS – ponceuse dessus-dessous avec avance automatique	Folio M/2032-06
-Fabrication spéciale	SF-100/V+SF-100/H - petite brosseuse à 1 arbre vertical sans réglage sauf vitesses	Folio M/2032-09
-Fabrication spéciale	SV-400 - petite brosseuse à 1 arbre horizontal 400 mm sans réglage sauf vitesses	Folio M/2032-10
-Fabrication spéciale	LVN-150 – ponceuse de chants sur base LBK, avec tête inclinable 0 à 45°	Folio M/2032-11
-Nouvelle fabrication	LBO-60/G-CERCUEILS spéciale ponçage cercueils	Doc. fabricant
-Nouvelle fabrication	SPO-xxx - brosseuse/structureuse à plat en largeur à 2 brosses 600, 800, 1000 mm	Doc. fabricant
-Fabrication spécifique	LTC - ponceuse pour bois ronds, rectilignes & courbes	Folio M/2033-01
-Fabrication spécifique	Système de transfert par rouleaux motorisés	Folio M/2033-02
-Fabrication spécifique	206 - ponceuse horizontale largeur 500 mm	Folio M/2033-03
-Fabrication spécifique	TV-65 - fraiseuse de bois ronds	Folio M/2033-04
-Fabrication spécifique	LT-80 - pour bois ronds rectilignes & courbes	Folio M/2033-05
-Fabrication spécifique	LEAS - ponceuse-calibreuse à table inclinable	Folio M/2033-06
-Fabrication spécifique	JET-4000 - ponceuse-calibreuse - à table horizontale	Folio M/2033-07
-Fabrication spécifique	SD-500 - SD-600 - lapidaire de grand Ø	Folio M/2033-08
-Fabrication spécifique	LBS-220 - ponceuse-calibreuse à bande très étroite & table inclinable	Folio M/2033-09
-Fabrication spécifique	LC - touret avec arbre long + option bande abrasive	Folio M/2033-10
-Fabrication spécifique	R300T2 - brosseuse automatique 1 face dessus	Folio M/2033-11
-Fabrication spécifique	SIRIO-PROFIL - brosseuse automatique à 3 ou 4 faces	Folio M/2033-12
-Fabrication spécifique	C400 - ponceuse-calibreuse (*pour charpente*) - à table horizontale, automatique	Doc. fabricant
-Fabrication spécifique	LEC-100/150/200/250 - ponceuse pour bois ronds, rectlignes & courbes	Folio M/2033-13

++++++++ autres Fabricants, partenaires utilisant exclusivement nos outils…

Tous nos outils ont déjà été installés sur les machines des Fabricants ci dessous:

ACM, Alberti, Altendorf, Arminiüs, Barberan, Belotti, Bermaq, Biesse, Boere, Bulleri, Busellato, Cattinair, Ceetec, Cefla, Chambon, CMS, Cosma, Cosmec, Costa, DelleVedove, DeStephani, DMC, Elmag-Superfici, Elmag-Valtorta, Emc, Esseteam, Falcioni, Felder, Fladder, FlexTrim, Guilliet, Heian, Heesemann, Homag, IMA, Komo, Kündig, Löwer, Maka, Masterwood, Makor, MC, Morbidelli, Opti-Sand, QuickWood, Reichenbacher, Samco, Sanditechnolog, SCM, Shoda, SlipCon, Sorbini, Stegherr, Stemas, Suhner, TalleresMecanicos, Tecnolegno, Tomesani, UniSanding, Vangroeweghe, Varo, Venjakob, Viet, Vitap, Volpato, Weber, Weeke, Wood-Unlimited, etc…

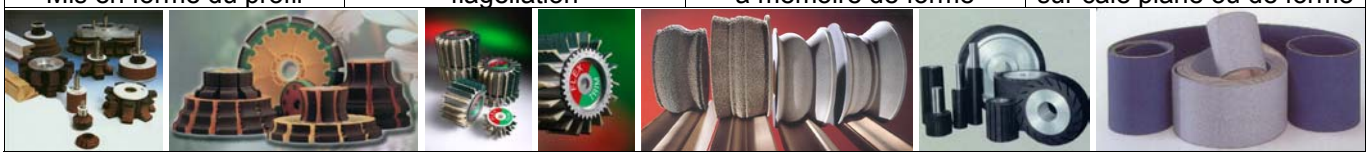
22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

RECHERCHE DE SOLUTION DE FINITION

Outil abrasif Mis en forme du profil	Outil travaillant par flagellation	Meule abrasive à mémoire de forme	Bande abrasive sur cale plane ou de forme



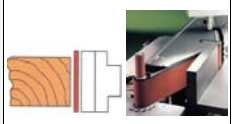
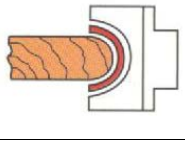
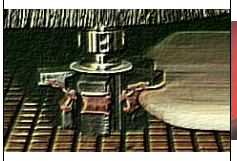
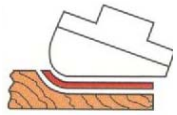
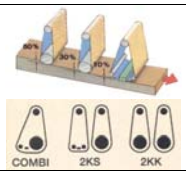
Indiquez ci-dessous votre nom et vos adresses	Envoyez ce document à l'une des adresses ci-dessous
…… …… …… Téléphone: …… Télécopie: …… Adresse mail: ……	CERTHA-FRANCE OUTILLAGE Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique des matériaux 22, route d'Asson – hameau de Capbis F-64800 BRUGES EN BEARN Téléphone: 00 33 (0)5 59 71 01 57 - Télécopie: 00 33 (0)5 59 71 01 57 certhafranceoutillage@nordnet.f

Dessinez la pièce à finir (*les profils à l'échelle 1/1*) sur cette trame millimétrée
Indiquez les référentiels d'usinage (*table, guide, positionnement de l'outil de coupe, etc…*)

OBSERVATIONS

Matériau (*ponçage*): type (*bois & dérivés, métaux ferreux & non-ferreux, matériaux composites & artificiels, etc…*) ……
……
Revêtement (*égrenage*): type (*vernis cellulosique, polyuréthane, polyester, hydro, peinture, laque, etc…*) ……
……
Machine: type (*marque, modèle, etc…*) ……-Alésage: ……mm
-Vitesse de rotation possible: ……tr/mn-Vitesse d'avance possible: ……m/mn
-Pour montage sur CNC, prévoir arbre porte-fraise, et indication du diamètre maximum des outils admis par le magasin.
Outil: Ømax (*carter*):……mm - Hauteur max (*carter*):……mm-Alésage: ……mm
-Vitesse de rotation préconisée: ……tr/mn -Vitesse d'avance préconisée: ……m/mn

GUILLARD 20 Mai 1969	DEFINITION des 4 TYPES d'OUTILS de FINITION à chaque "problème": une ou plusieurs solutions	Dernière mise à jour 01 Juillet 2010

SOLUTION ⇨ **PROBLEME ?** ⇩	CHOIX DE 4 TYPES PRINCIPAUX D'OUTILS DE FINITION			
	BANDE ABRASIVE pour profils simples	OUTIL CIRCULAIRE *abrasifs appliqués* pour tous profils	OUTIL CIRCULAIRE *abrasifs agglomérés* pour tous profils	OUTIL TRAVAILLANT PAR FLAGELLATION
FINITION de PROFIL PLAN 1°) -BANDE ABRASIVE avec cale plane. 2°) -OUTIL CIRCULAIRE. cylindrique: -rigide. -pneumatique. 3°) - 4°) -			 possible mais sans intérêt	 possible mais sans intérêt
FINITION de PROFILS SIMPLES 1°) -BANDE ABRASIVE avec cale de forme. 2°) -OUTIL CIRCULAIRE de forme avec abrasif souple. 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -Meules abrasives.				
FINITION de PROFILS COMPLEXES 1°) - 2°) -OUTIL CIRCULAIRE de forme avec abrasif souple. 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -Meules abrasives.	impossible			
FINITION de PLATE-BANDE SIMPLE 1°) - 2°) -OUTIL CIRCULAIRE de forme avec abrasif souple. 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -Meules abrasives.			possible mais sans intérêt 	
FINITION de PLATE-BANDE COMPLEXE 1°) - 2°) -OUTIL CIRCULAIRE de forme avec abrasif souple. 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -Meules abrasives.	impossible			
FINITION de SURFACE PLANE 1°) -BANDE ABRASIVE 2°) - 3°) -Outils travaillant par flagellation pour égrenage. 4°) -		possible mais sans intérêt	possible mais sans intérêt	possible mais sans intérêt égrenage seulement
FINITION de SURFACE SIMPLE 1°) - 2°) - 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -	impossible	impossible	impossible	
FINITION de SURFACE COMPLEXE 1°) - 2°) - 3°) -Outils travaillant par flagellation. 4°) -	impossible	impossible	impossible	

FINITION d'USINAGES SPECIFIQUES -A) Ponçage de trous (*bois, métaux, etc…*) -B) Brisement d'arêtes (*bois, métaux, etc…*) -C) Finition profils ronds (*bois, métaux, etc…*) -D) Structuration des bois -E) Finitions d'autres matériaux… etc… **AUTRES DEMANDES, nous consulter.**	Ponçage de trous 	Brisement d'arêtes 	Finition profils ronds 	Structuration des bois 	Finition d'autres matériaux -Métaux ferreux. -Métaux non ferreux. -Matériaux naturels. -Matériaux composites. Matériaux artificiels. -etc…

22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	TABLEAU DES VITESSES DE COUPE *(pour outils de finition)*	dernière mise à jour 31 Mars 2005

En ponçage de finition, le calcul des vitesses est empirique, basé sur l'expérience...
En ponçage de finition, cette expérience indique que, plus un profil est compliqué, plus la vitesse de rotation doit être abaissée, plus la vitesse d'avance doit être faible. Des essais sont indispensables… Attention aux indications inscrites sur les outils.

Pour un profil plan avec une bande abrasive sans fin, la vitesse doit être de l'ordre de 12 à 15 m/s.
(*machines VOLPATO, cylindres pneumatiques SANDEX, VARO, TECNOLEV, etc…, outils "centrifuges" TECNOLEV-REC, NORTON-COSMOS, FESTO, etc…*).

Pour un profil simple avec une bande abrasive sans fin, la vitesse doit être de l'ordre de 7 à 12 m/s.
(*machines VOLPATO, TECNOLEGNO - outils SANDEX-PROFILSTAR, TECNOLEV-IMMAGINE, etc…*)

Pour un profil complexe avec outils segmentés, la vitesse doit être de l'ordre de 4 à 12 m/s.
(*SANDEX-W&V, SANDEX-PW2000, PROFILEV, TECNOLEV, ARMINIUS, NINFA-ALFARO, SANDITECHNOLOG, etc…*)

Outils travaillant par flagellation, avec lamelles courtes, la vitesse doit être de l'ordre de:
10 à 15 m/s en phase de ponçage.
6 à 12 m/s en phase de super-finition.
2 à 6 m/s en phase d'égrenage.

Ø	17	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	120	140	160	180	200	250	300	350	400
tr/mn																					
100	0,09	0,13	0,16	0,18	0,21	0,24	0,26	0,31	0,37	0,42	0,47	0,52	0,63	0,73	0,84	0,94	1,05	1,31	1,57	1,83	2,09
200	0,18	0,26	0,31	0,37	0,42	0,47	0,52	0,63	0,73	0,84	0,94	1,05	1,26	1,47	1,68	1,88	2,09	2,62	3,14	3,67	4,19
300	0,27	0,39	0,47	0,55	0,63	0,71	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,93	4,71	5,50	6,28
400	0,36	0,52	0,63	0,73	0,84	0,94	1,05	1,26	1,47	1,68	1,88	2,09	2,51	2,93	3,35	3,77	4,19	5,24	6,28	7,33	8,38
500	0,45	0,65	0,79	0,92	1,05	1,18	1,31	1,57	1,83	2,09	2,36	2,62	3,14	3,67	4,19	4,71	5,24	6,55	7,85	9,16	10,47
600	0,53	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,77	4,40	5,03	5,65	6,28	7,85	9,42	11,00	12,57
700	0,62	0,92	1,10	1,28	1,47	1,65	1,83	2,20	2,57	2,93	3,30	3,67	4,40	5,13	5,86	6,60	7,33	9,16	11,00	12,83	14,66
800	0,71	1,05	1,26	1,47	1,68	1,88	2,09	2,51	2,93	3,35	3,77	4,19	5,03	5,86	6,70	7,54	8,38	10,47	12,57	14,66	16,76
900	0,80	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,65	6,60	7,54	8,48	9,42	11,78	14,14	16,49	18,85
1000	0,89	1,31	1,57	1,83	2,09	2,36	2,62	3,14	3,67	4,19	4,71	5,24	6,28	7,33	8,38	9,42	10,47	13,09	15,71	18,33	20,94
1100	0,98	1,44	1,73	2,02	2,30	2,59	2,88	3,46	4,03	4,61	5,18	5,76	6,91	8,06	9,22	10,37	11,52	14,40	17,28	20,16	23,04
1200	1,07	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,77	4,40	5,03	5,65	6,28	7,54	8,80	10,05	11,31	12,57	15,71	18,85	21,99	25,13
1300	1,16	1,70	2,04	2,38	2,72	3,06	3,40	4,08	4,76	5,45	6,13	6,81	8,17	9,53	10,89	12,25	13,61	17,02	20,42	23,82	27,23
1400	1,25	1,83	2,20	2,57	2,93	3,30	3,67	4,40	5,13	5,86	6,60	7,33	8,80	10,26	11,73	13,19	14,66	18,33	21,99	25,66	29,32
1500	1,34	1,96	2,36	2,75	3,14	3,53	3,93	4,71	5,50	6,28	7,07	7,85	9,42	11,00	12,57	14,14	15,71	19,64	23,56	27,49	31,42
1600	1,42	2,09	2,51	2,93	3,35	3,77	4,19	5,03	5,86	6,70	7,54	8,38	10,05	11,73	13,40	15,08	16,76	20,94	25,13	29,32	33,51
1700	1,51	2,23	2,67	3,12	3,56	4,01	4,45	5,34	6,23	7,12	8,01	8,90	10,68	12,46	14,24	16,02	17,80	22,25	26,70	31,15	35,60
1800	1,60	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,65	6,60	7,54	8,48	9,42	11,31	13,19	15,08	16,96	18,85	23,56	28,27	32,99	37,70
1900	1,69	2,49	2,98	3,48	3,98	4,48	4,97	5,97	6,96	7,96	8,95	9,95	11,94	13,93	15,92	17,91	19,90	24,87	29,85	34,82	39,79
2000	1,78	2,62	3,14	3,67	4,19	4,71	5,24	6,28	7,33	8,38	9,42	10,47	12,57	14,66	16,76	18,85	20,94	26,18	31,42	36,65	41,89
2100	1,87	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	6,60	7,70	8,80	9,90	11,00	13,19	15,39	17,59	19,79	21,99	27,49	32,99	38,48	43,98
2200	1,96	2,88	3,46	4,03	4,61	5,18	5,76	6,91	8,06	9,22	10,37	11,52	13,82	16,13	18,43	20,73	23,04	28,80	34,56	40,32	46,08
2300	2,05	3,01	3,61	4,21	4,82	5,42	6,02	7,23	8,43	9,63	10,84	12,04	14,45	16,86	19,27	21,68	24,09	30,11	36,13	42,15	48,17
2400	2,14	3,14	3,77	4,40	5,03	5,65	6,28	7,54	8,80	10,05	11,31	12,57	15,08	17,59	20,11	22,62	25,13	31,42	37,70	43,98	50,27
2500	2,23	3,27	3,93	4,58	5,24	5,89	6,55	7,85	9,16	10,47	11,78	13,09	15,71	18,33	20,94	23,56	26,18	32,73	39,27	45,82	52,36
2600	2,31	3,40	4,08	4,76	5,45	6,13	6,81	8,17	9,53	10,89	12,25	13,61	16,34	19,06	21,78	24,50	27,23	34,03	40,84	47,65	54,45
2700	2,40	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,07	8,48	9,90	11,31	12,72	14,14	16,96	19,79	22,62	25,45	28,27	35,34	42,41	49,48	56,55
2800	2,49	3,67	4,40	5,13	5,86	6,60	7,33	8,80	10,26	11,73	13,19	14,66	17,59	20,53	23,46	26,39	29,32	36,65	43,98	51,31	58,64
2900	2,58	3,80	4,56	5,31	6,07	6,83	7,59	9,11	10,63	12,15	13,67	15,18	18,22	21,26	24,30	27,33	30,37	37,96	45,55	53,15	60,74
3000	2,67	3,93	4,71	5,50	6,28	7,07	7,85	9,42	11,00	12,57	14,14	15,71	18,85	21,99	25,13	28,27	31,42	39,27	47,12	54,98	62,83
3100	2,76	4,06	4,87	5,68	6,49	7,30	8,12	9,74	11,36	12,99	14,61	16,23	19,48	22,72	25,97	29,22	32,46	40,58	48,69	56,81	64,93
3200	2,85	4,19	5,03	5,86	6,70	7,54	8,38	10,05	11,73	13,40	15,08	16,76	20,11	23,46	26,81	30,16	33,51	41,89	50,27	58,64	67,02
3300	2,94	4,32	5,18	6,05	6,91	7,78	8,64	10,37	12,10	13,82	15,55	17,28	20,73	24,19	27,65	31,10	34,56	43,20	51,84	60,48	69,12
3400	3,03	4,45	5,34	6,23	7,12	8,01	8,90	10,68	12,46	14,24	16,02	17,80	21,36	24,92	28,48	32,04	35,60	44,51	53,41	62,31	71,21
3500	3,12	4,58	5,50	6,41	7,33	8,25	9,16	11,00	12,83	14,66	16,49	18,33	21,99	25,66	29,32	32,99	36,65	45,82	54,98	64,14	73,30
3600	3,20	4,71	5,65	6,60	7,54	8,48	9,42	11,31	13,19	15,08	16,96	18,85	22,62	26,39	30,16	33,93	37,70	47,12	56,55	65,97	75,40
3700	3,29	4,84	5,81	6,78	7,75	8,72	9,69	11,62	13,56	15,50	17,44	19,37	23,25	27,12	31,00	34,87	38,75	48,43	58,12	67,81	77,49
3800	3,38	4,97	5,97	6,96	7,96	8,95	9,95	11,94	13,93	15,92	17,91	19,90	23,88	27,86	31,83	35,81	39,79	49,74	59,69	69,64	79,59
3900	3,47	5,11	6,13	7,15	8,17	9,19	10,21	12,25	14,29	16,34	18,38	20,42	24,50	28,59	32,67	36,76	40,84	51,05	61,26	71,47	81,68
4000	3,56	5,24	6,28	7,33	8,38	9,42	10,47	12,57	14,66	16,76	18,85	20,94	25,13	29,32	33,51	37,70	41,89	52,36	62,83	73,30	83,78

22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	VITESSES, PAS, COPEAUX, ASPECT DES BOIS FORMULES À RETENIR	Mis à jour le 01 Mai 1997

La qualité ainsi que la précision des usinages dépendent:

1°) du bois et de sa structure.

2°) de l'outil et de son mouvement.

- a- la disposition des arêtes tranchantes.
- b- la forme des arêtes tranchantes.
- c- les caractéristiques des dents et leur espacement.
- d- le matériau constituant la dent.
- e- la liaison dent et support d'outil.
- f- le mouvement de l'outil.
- g- le mouvement de la pièce à usiner.

3°) de la machine.

Quelques formules principales pour mettre en œuvre un usinage précis et de qualité:

A représente l'avance des pièces à usiner en millimètres par minutes.
D représente le diamètre du cylindre de coupe en millimètres.
E représente l'épaisseur moyenne d'un copeau.
H représente la profondeur de passe de l'outil en millimètres.
N représente le nombre de tours par minute de l'outil.
O représente le pas des ondes d'usinage.
R représente le rayon du cylindre de coupe.
V représente la vitesse de coupe en mètre par seconde.
Z représente le nombre d'arêtes tranchantes.

Formule pour calculer le nombre de tours par minute $$N = \frac{V\,60}{\pi D}$$

Formule pour calculer le chemin parcouru par l'arête tranchante en une seconde $$V = \frac{\pi D N}{60}$$

Formule pour calculer le pas des ondes d'usinage principales $$O = \frac{A}{N}$$

Formule pour calculer le pas des ondes d'usinage secondaires $$O = \frac{A}{NZ}$$

Formule pour calculer la vitesse d'avance $$A = ONZ$$

Formule pour calculer le nombre de dents d'un outil $$Z = \frac{A}{NO}$$

Formule de Schlesinger pour calculer l'épaisseur moyenne d'un copeau $$E = \frac{A}{NZ}\sqrt{\frac{H}{D}}$$

Formule de Schlesinger pour calculer le nombre de dents d'un outil $$Z = \frac{A}{EN}\sqrt{\frac{H}{D}}$$

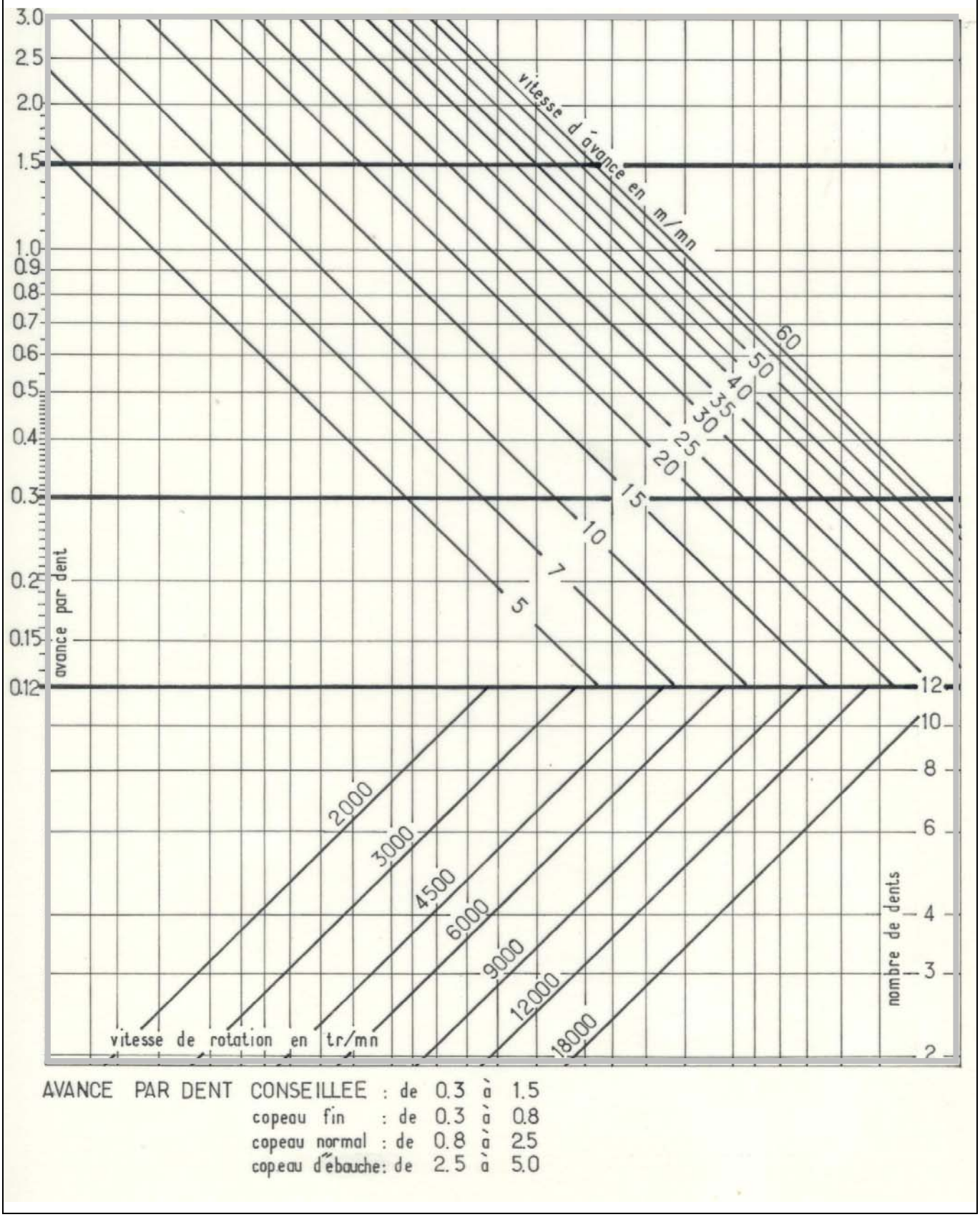
Formule pour calculer la profondeur des ondes d'usinage principales $$H = \frac{O^2}{8\left(R \pm \frac{OZ}{\pi}\right)}$$

22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	DIAGRAMME DES PARAMETRES D'UTILISATION DES FRAISES & PORTE OUTIL	Mis à jour le 01 Mai 1997



AVANCE PAR DENT CONSEILLEE : de 0.3 à 1.5
copeau fin : de 0.3 à 0.8
copeau normal : de 0.8 à 2.5
copeau d'ébauche: de 2.5 à 5.0

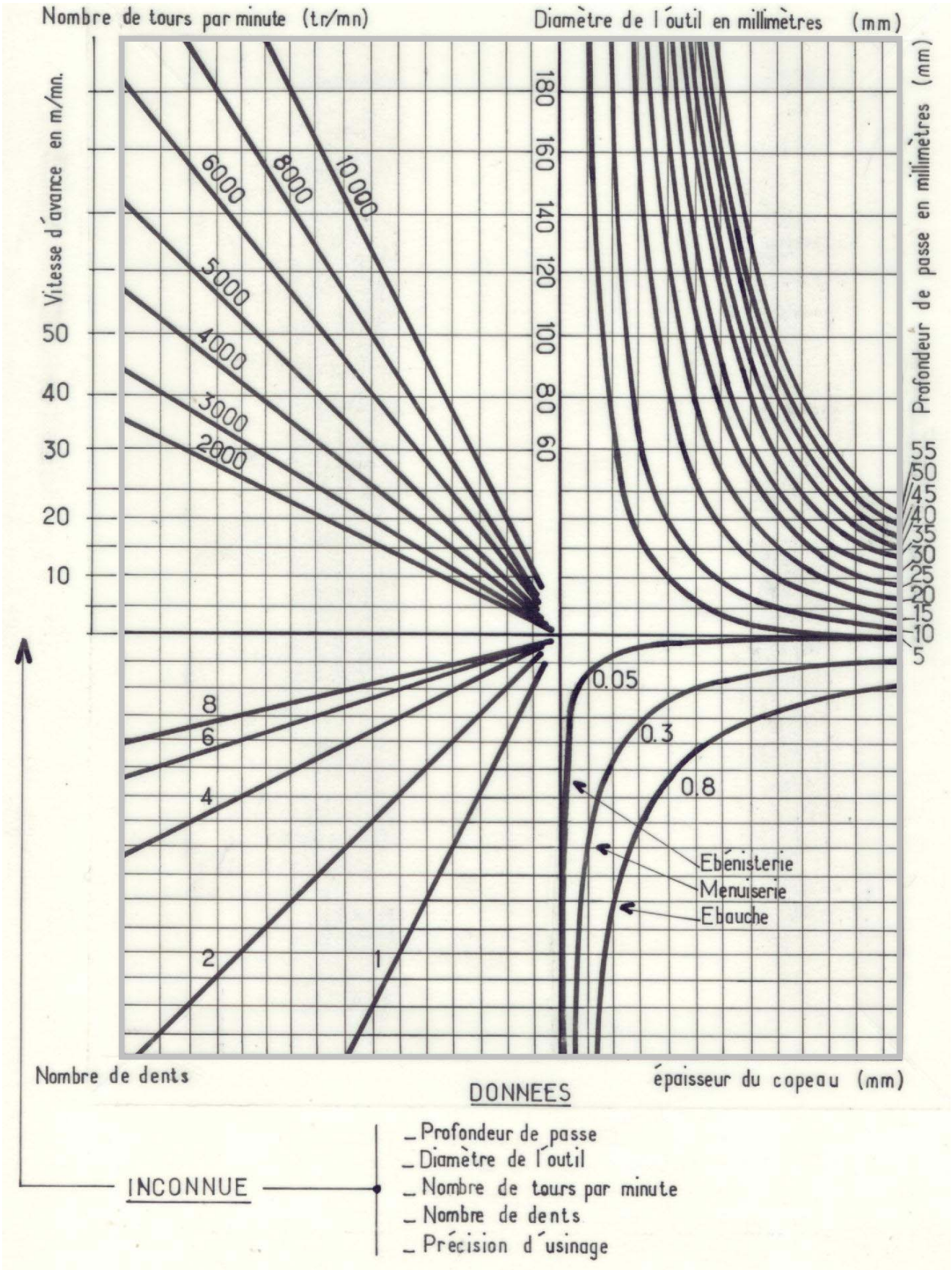
22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	DIAGRAMME DE SCHLESINGER PARAMETRES D'UTILISATION DES FRAISES & PORTE OUTIL	Mis à jour le 01 Mai 1997



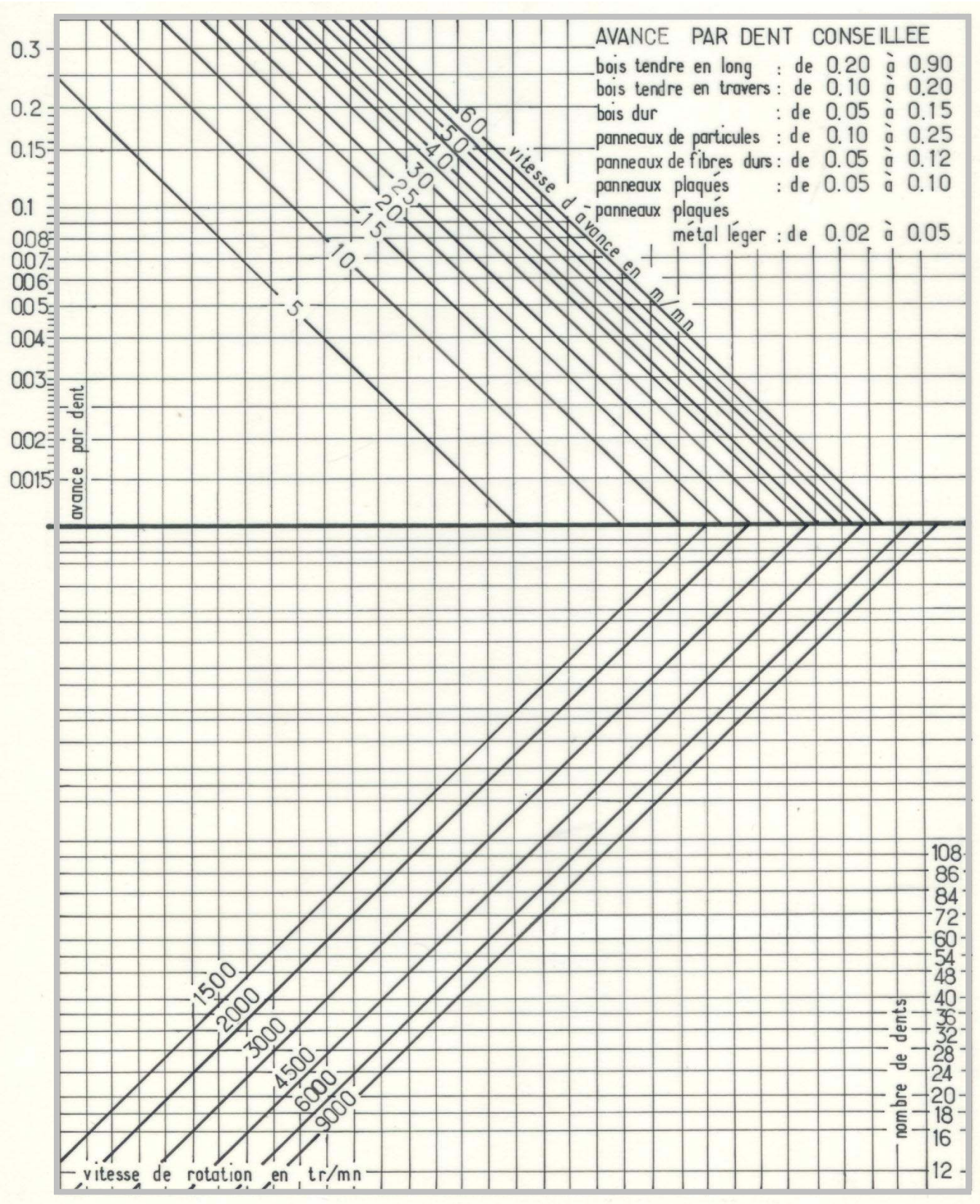
22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	DIAGRAMME DES PARAMETRES UTILISATION LAME CIRCULAIRE CARBURE	Mis à jour le 01 Mai 1997



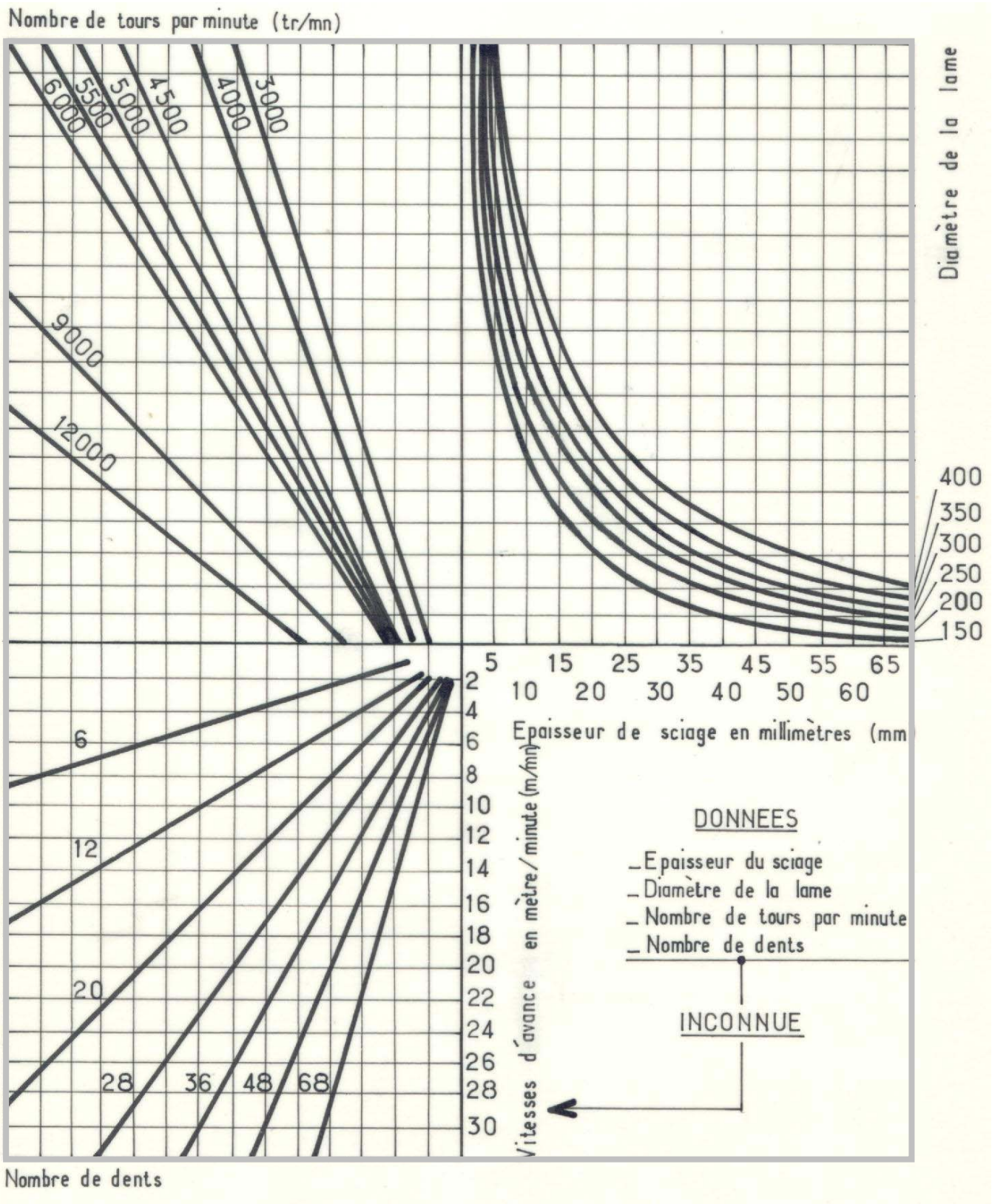
22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

GUILLARD 20 Mai 1969	DIAGRAMME DE SCHLESINGER PARAMETRES D'UTILISATION DES SCIES CIRCULAIRES	Mis à jour le 01 Mai 1997



22, route d'Asson
hameau de Capbis
F-64800 BRUGES EN BEARN

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique du bois et/ou dérivés en Industries de seconde transformation

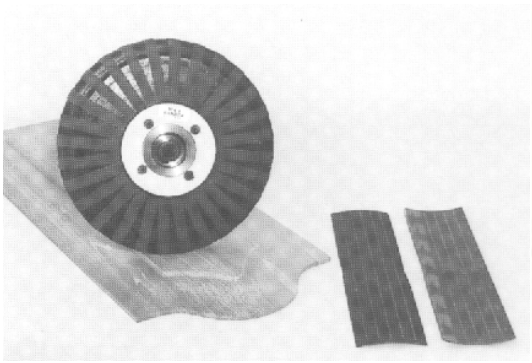
TEL: 00.33.(0)5.59.71.01.57.
FAX: 00.33.(0)5.59.71.11.57.
certhafranceoutillage@nordnet.fr

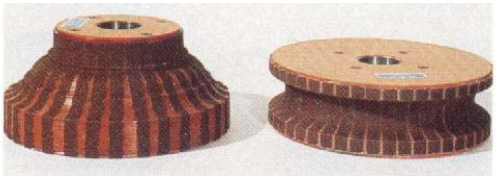
W&V
Industries

Programme d'outils pour la finition mécanique
de profils simples et/ou complexes

ATTENTION…!!! depuis 2006
le programme PROFIL-STAR
devient
SIA-STAR
disponible dans tout le réseau SIA-ABRASIVES

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES - "JeuCentrifuge"





Outils de ponçage de gros profils & plates-bandes complexes

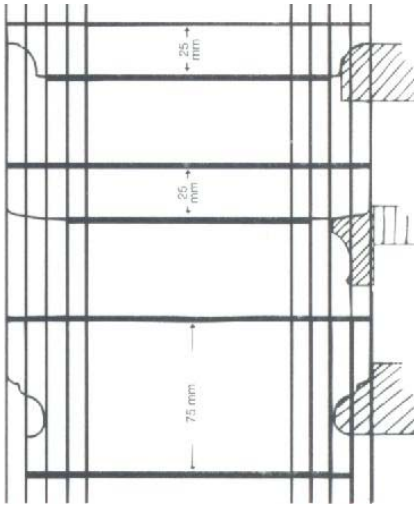
Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "JeuCentrifuge" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES présentent, par leur technologie, 2 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une très grande facilité de maintenance grâce à l"utilisation d'abrasifs auto-collants.
La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans nos usines d'Allemagne et de France (*Une formation permet au client d'acquérir cette compétence*).
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.
La maintenance des outils est assurée par le client, ou par retour de l'outil dans l'une de nos usines.
-pour décoller l'abrasif usé, il suffit de plonger l'outil, préalablement démonté de son porte-outil, dans l'alcool industriel. Après 20 à 30 minutes selon la température, les abrasifs sont tombés. Sécher convenablement l'outil à l'air comprimé exempt d'huile.
Le caoutchouc ainsi que l'abrasif sont pré-encollés. Il suffit de réactiver la colle pour obtenir un complexe proche de la colle néoprène (*un mode d'emploi complet est livré avec chaque outil*)
Les outils de ponçage "JeuCentrifuge" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des séries moyennes et grandes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, LBA-5, LBA-10, NTC-1600, etc*…)
-toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*…)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…
La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 8 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de gros profils & plates-bandes complexes "JeuCentrifuge"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

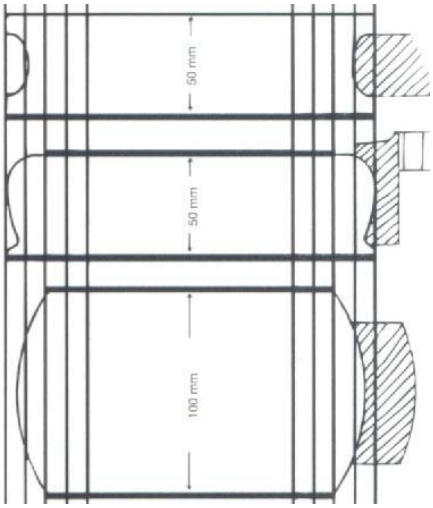
Vitesse de rotation maximum (*en mm*)		3000	3000	3000	3000	3000	3000
Vitesse de rotation recommandée (*en mm*)		1500	1500	1500	1500	1500	1500
Diamètre de l'outil (*en mm*)		Ø 80	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 160	Ø 180
Alésage (*en mm*)		35	35/50	35/50	35/50	35/50	35/50
Profondeur max. de profil	Type A			10 mm	20 mm	30 mm	40 mm
	Type B	2 mm	12 mm	22 mm	32 mm	42 mm	52 mm
Hauteur max. de profil	25 mm						5300
	50 mm						5328
	75 mm						5356
	100 mm						5384
	125 mm						5412
Dimensions des abrasifs ST (*en mm*)		55 x 235	55 x 235	55 x 235	55 x 235	55 x 235	55 x 235



180/140-180/25

180/120-180/25

180/160-180/75



180/180-180/50

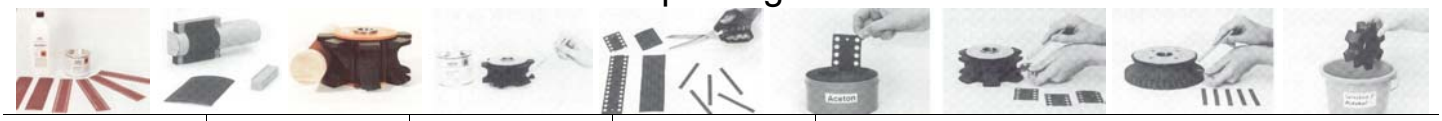
140/180-150/50

140/140-180/100

Code de commande: Type A-180/140-180/25

- Hauteur du caoutchouc (*en mm*)
- Ø du caoutchouc (*en mm*)
- Ø de la platine métallique inférieure (*en mm*)
- Ø de la platine métallique supérieure (*en mm*)
- Type

Travail de profilage en usine



Profilage en usine	5998	5998	5998	5998	5998	5998

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

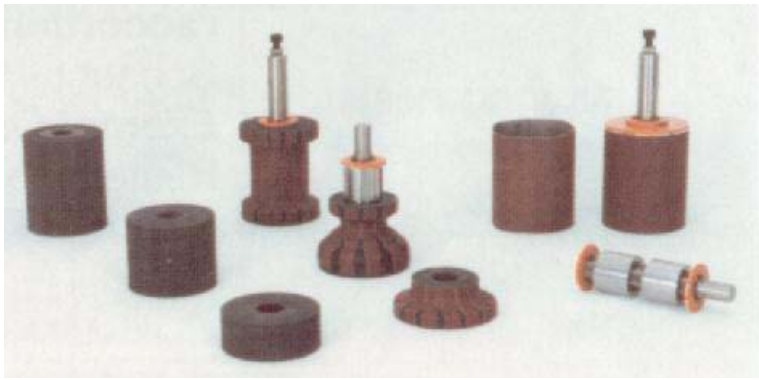
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

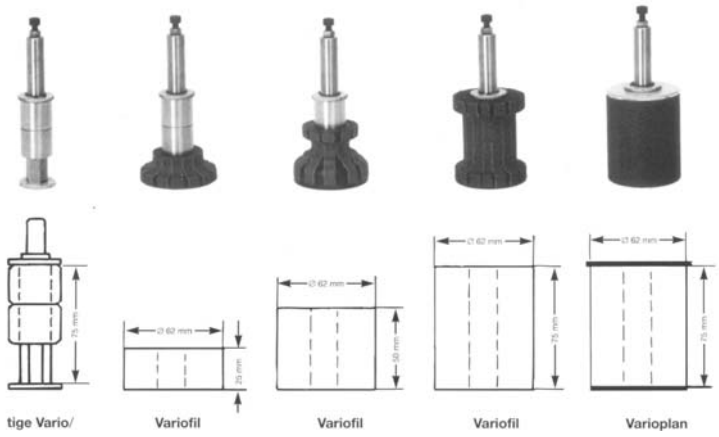
22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

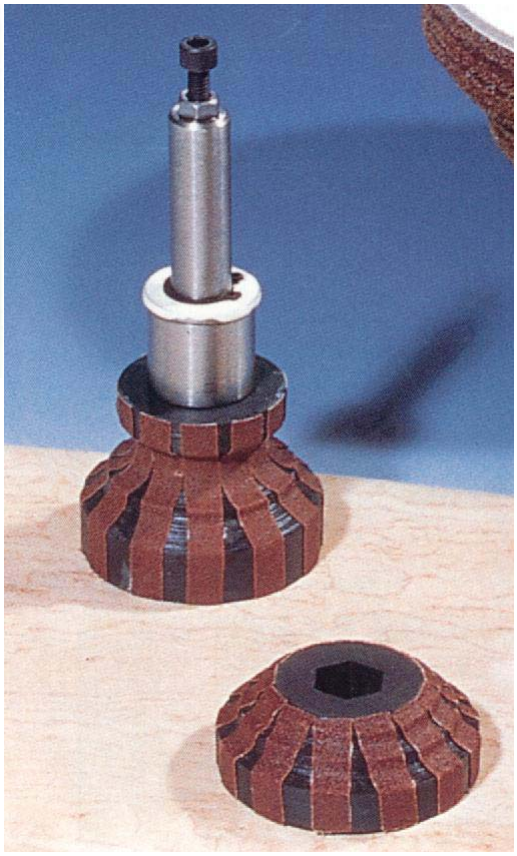
Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES - "JeuVario" & "JeuPolo"







Outils de ponçage de petits profils complexes & petits Ø

Programme économique avec maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "JeuVario" & "JeuPolo" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une très grande facilité de maintenance grâce à l"utilisation d'abrasifs auto-collants.
-un prix très attractif pour ces petits outils.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans nos usines d'Allemagne et de France (*Une formation permet au client d'acquérir cette compétence*).
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

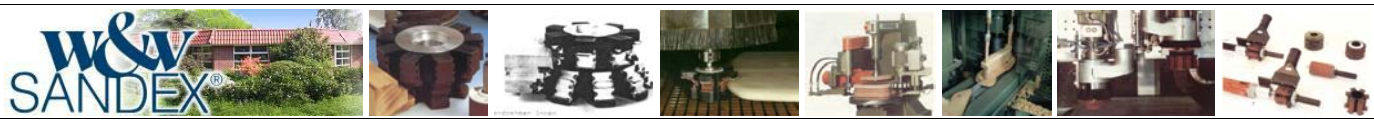
La maintenance des outils est assurée par le client, ou par retour de l'outil dans l'une de nos usines.
-pour décoller l'abrasif usé, il suffit de plonger l'outil, préalablement démonté de son porte-outil, dans l'alcool industriel. Après 20 à 30 minutes selon la température, les abrasifs sont tombés. Sécher convenablement l'outil à l'air comprimé exempt d'huile.
Le caoutchouc ainsi que l'abrasif sont pré-encollés. Il suffit de réactiver la colle pour obtenir un complexe proche de la colle néoprène (*un mode d'emploi complet est livré avec chaque outil*)

Les outils de ponçage "JeuVario" & "JeuPolo" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des petites séries, sont prévus pour un montage sur certains types de machines.
-perceuses stationnaires avec table pour "JeuVario".
-toupies pour "JeuPolo".
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, LBA-5, LBA-10, NTC-1600, etc*…)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 8 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de petits profils & petits Ø complexes "JeuVario & "JeuPolo"

Programme économique avec maintenance des outils par changement d'abrasifs



Outils "JeuVario"

Broche cylindrique – Arbre hexagonal

Codes	Références	Ø fixation	Pour hauteur outil
5020	VS 12/50	12 mm	50 mm
5018	VS 12/75	12 mm	75 mm
5021	VS 16/50	16 mm	50 mm
5019	VS 16/75	16 mm	75 mm
5022	VS 25/50	25 mm	50 mm
5023	VS 25/75	25 mm	75 mm

Outil "Variofil 62"

Codes	Ø Outil	Hauteur Outil
5024	Ø 62 mm	25 mm
5025	Ø 62 mm	50 mm
5026	Ø 62 mm	75 mm
Abrasifs STICKERS	55 x 235	Grain au choix

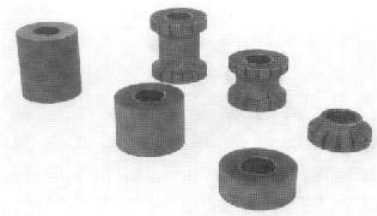
Outil "Variofil 80"

Codes	Ø Outil	Hauteur Outil
5031	Ø 80 mm	25 mm
5032	Ø 80 mm	50 mm
5033	Ø 80 mm	75 mm
Abrasifs STICKERS	55 x 235	Grain au choix

Outil "VarioPlan"

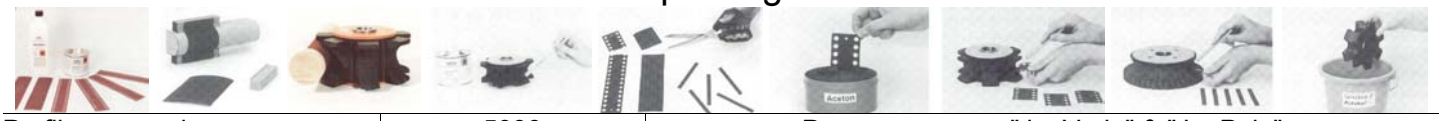
Codes	Ø Outil	Hauteur Outil
5027	Ø 62 mm	75 mm
5028	Ø 62 mm	50 mm
Abrasifs STICKERS	55 x 235	Grain au choix

Outil "JeuPolo"



Codes	Ø alésage	Ø Outil	Hauteur Outil
5020	14/25/30/30 mm	Ø 62 mm	50 mm
5018	14/25/30/30 mm	Ø 62 mm	75 mm
5021	14/25/30/30 mm	Ø 62 mm	50 mm
5019	14/25/30/30 mm	Ø 80 mm	75 mm
5022	14/25/30/30 mm	Ø 80 mm	50 mm
5023	14/25/30/30 mm	Ø 80 mm	75 mm
	Abrasifs STICKERS	55 x 235	Grain au choix

Travail de profilage en usine



Profilage en usine	5999	Pour programme "JeuVario" & "JeuPolo"

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES - Disque de Base

Outils de ponçage de profils complexes

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "Disque de Base" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES présentent, par leur technologie, 2 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une très grande facilité de maintenance grâce à l"utilisation d'abrasifs auto-collants.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans nos usines d'Allemagne et de France (*Une formation permet au client d'acquérir cette compétence*).
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois & dérivés, métaux ferreux & non-ferreux, matériaux composites, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

La maintenance des outils est assurée par le client, ou par retour de l'outil dans l'une de nos usines.
-pour décoller l'abrasif usé, il suffit de plonger l'anneau segmenté, préalablement démonté de son porte-outil, dans l'alcool industriel. Après 20 à 30 minutes selon la température, les abrasifs sont tombés. Sécher convenablement l'outil à l'air comprimé exempt d'huile.
Le caoutchouc ainsi que l'abrasif sont pré-encollés. Il suffit de réactiver la colle pour obtenir un complexe proche de la colle néoprène (*un mode d'emploi complet est livré avec chaque outil*)

Les outils de ponçage "Disque de Base" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des séries moyennes et grandes, sont prévus pour une utilisation sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, LBA-5, LBA-10, NTC-1600, etc*…)
-toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc…*)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

La mise sur le marché de nouveaux types d'abrasifs permet la finition sur de nombreux matériaux (*bois & dérivés, métaux ferreux & non-ferreux, matériaux composites, etc*…)

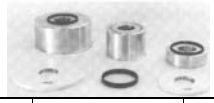
La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de profils "DISQUE DE BASE" W&V

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Module numéro		**1**	**2**		**3**		**4CB**		**5CB**		**6CB**	
Vitesse de rotation maximum autorisée		1500 / 3000	1500 / 3000		1500 / 3000		1500		1500		1500	

Module de base



Diamètre extérieur		47	57		71		80		100		120	
Alésage		35	35	50	35	50	35	50	35	50	35	50
Hauteur	50 mm	8110	8113	8116	8119	8122	8131	8135	8138	8142	8146	8150
	75 mm	8111	8114	8117	8120	8123	8132	8136	8139	8143	8147	8151
	100 mm	8112	8115	8118	8121	8124	8133	8137	8140	8144	8148	8152

Anneau segmenté

Profondeur de profil *(en mm)*		**15**	**15**	**15**
Diamètre extérieur		97	107	120
Nombre de segments *(indicatif)*		6	7	9
Hauteur	50 mm	8160	8163	8166
	75 mm	8161	8164	8167
	100 mm	8162	8165	8168
Dimensions des abrasifs *(page 7)*		37 x 235	37 x 235	37 x 235

Profondeur de profil *(en mm)*		**20**	**20**	**20**	**20**
Diamètre extérieur		117	140	160	180
Nombre de segments *(indicatif)*		5	6	7	9
Hauteur	50 mm	8212	8180	8184	8188
	75 mm	8213	8181	8185	8189
	100 mm	8214	8182	8186	8190
	125 mm	8215	8183	8187	8191
Dimensions des abrasifs *(page 7)*		47 x 235	47 x 235	47 x 235	47 x 235

Profondeur de profil *(en mm)*		**30**	**30**	**30**	**30**
Diamètre extérieur		137	160	180	200
Nombre de segments *(indicatif)*		5	6	7	9
Hauteur	50 mm	8216	8192	8196	8200
	75 mm	8217	8193	8197	8201
	100 mm	8218	8194	8198	8202
	125 mm	8219	8195	8199	--------
Dimensions des abrasifs *(page 7)*		47 x 235	47 x 235	47 x 235	47 x 235

Profondeur de profil *(en mm)*		**45**	**45**	**45**	**45**
Diamètre extérieur		167	190	210	230
Nombre de segments *(indicatif)*		5	6	7	9
Hauteur	50 mm	8216	8192	8196	8200
	75 mm	8217	8193	8197	8201
	100 mm	8218	8194	8198	8202
	125 mm	8219	8195	8199	--------
Dimensions des abrasifs *(page 7)*		47 x 235	47 x 235	47 x 235	47 x 235

Travail de profilage en usine

Pour profondeur de profil 15 mm	8988	8989	8990	
Pour profondeur de profil 20 mm, 30 mm, 45 mm		8994	8995	8996	8997

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V SANDEX – PW 2000

Outils de ponçage de profils complexes

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

ATTENTION…!!! Programme arrêté. Disponible jusqu'à épuisement des stocks…!!!

Les outils de ponçage "PW-2000" de W&V-SANDEX sont utilisés pour la finition de profils en bois, métaux (*ferreux et/ou non ferreux*) matériaux composites, et présentent, par leur technologie, 2 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une très grande facilité de maintenance grâce à l"utilisation d'abrasifs auto-collants.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans nos usines d'Allemagne et de France.
(*Une formation permet au client d'acquérir cette compétence*).
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, inox, autre matériau, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

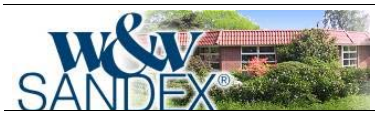
La maintenance des outils est assurée par le client, ou par retour de l'outil dans l'une de nos usines.
-pour décoller l'abrasif usé, il suffit de plonger l'anneau segmenté, préalablement démonté de son porte-outil, dans l'alcool industriel. Après 20 à 30 minutes, selon la température, les abrasifs sont tombés. Sécher convenablement l'outil à l'air comprimé, exempt d'huile.
Le caoutchouc ainsi que l'abrasif sont pré-encollés. Il suffit de réactiver la colle pour obtenir un complexe proche de la colle néoprène (*un mode d'emploi complet est livré avec chaque outil*)

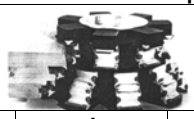
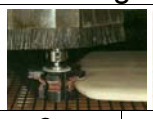
Les outils de ponçage "PW-2000" de W&V-SANDEX, conçus pour des séries moyennes et grandes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, etc*…) toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*…)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de profils "PW 2000" 3M

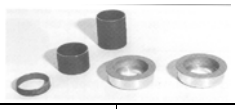
Maintenance des outils par changement d'abrasifs



Module numéro	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
Vitesse de rotation maximum autorisée	1500 / 3000	1500 / 3000	1500 / 3000	1500	1500	1500

Module de base

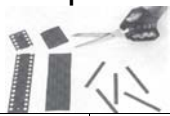


Diamètre extérieur		47		57		71		80		100		120	
Alésage		35		35	50	35	50	35	50	35	50	35	50
Hauteur	50 mm												
	75 mm	8443		8444	8449	8445	8450	8446	8451	8447	8452	8448	8453
	100 mm												

Anneau segmenté

Profondeur de profil *(en mm)*		**15**		**15**		**15**						
Diamètre extérieur		97		107		120						
Nombre de segments *(indicatif)*		6		7		9						
Hauteur	50 mm	8470		8473		8476						
	75 mm	8471		8474		8477						
	100 mm	8472		8475		8478						
Dimensions des abrasifs		37 x 235		37 x 235		37 x 235						
Profondeur de profil *(en mm)*				**20**				**20**		**20**		**20**
Diamètre extérieur				117				140		160		180
Nombre de segments *(indicatif)*				5				6		7		9
Hauteur	50 mm			8501				8479		8482		8485
	75 mm			8502				8480		8483		8486
	100 mm			8503				8481		8484		8487
	125 mm											
Dimensions des abrasifs				47 x 235				47 x 235		47 x 235		47 x 235
Profondeur de profil *(en mm)*				**30**				**30**		**30**		**30**
Diamètre extérieur				137				160		180		200
Nombre de segments *(indicatif)*				5				6		7		9
Hauteur	50 mm			8505				8488		8491		8494
	75 mm			8506				8489		8492		8495
	100 mm			8507				8490		8493		8496
	125 mm											
Dimensions des abrasifs				47 x 235				47 x 235		47 x 235		47 x 235
Profondeur de profil *(en mm)*				**45**				**45**		**45**		**45**
Diamètre extérieur				167				190		210		230
Nombre de segments *(indicatif)*				5				6		7		9
Hauteur	50 mm											
	75 mm											
	100 mm											
	125 mm											
Dimensions des abrasifs				47 x 235				47 x 235		47 x 235		47 x 235

Travail de profilage en usine



Pour profondeur de profil 15 mm	8988	8989	8990				
Pour profondeur de profil 20 mm, 30 mm, 45 mm		8994		8995	8996	8997	

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

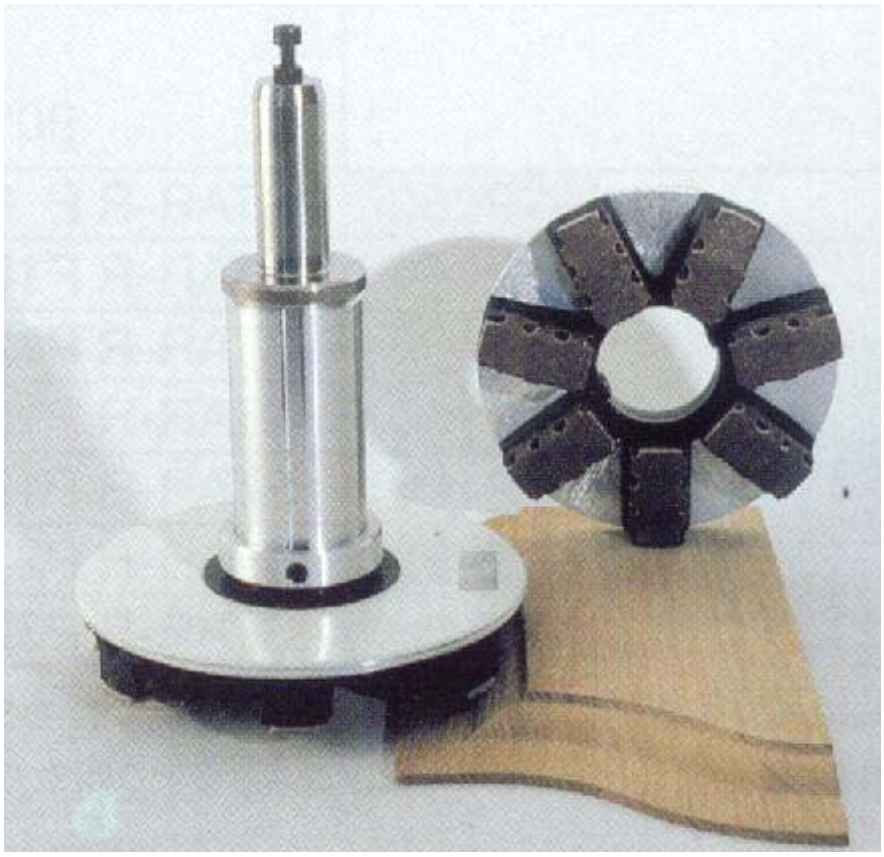
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES - "PanelStar"



Outils de ponçage de plates-bandes complexes

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "PanelStar" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES présentent, par leur technologie, 2 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une très grande facilité de maintenance grâce à l"utilisation d'abrasifs auto-collants.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans nos usines d'Allemagne et de France (*Une formation permet au client d'acquérir cette compétence*).
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

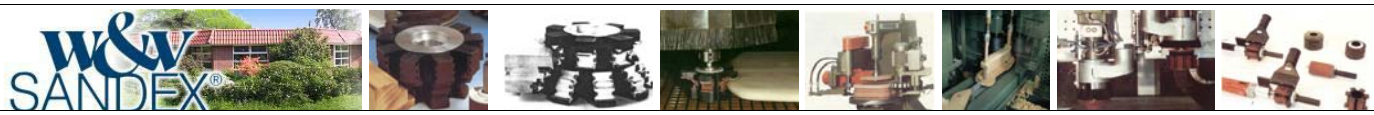
La maintenance des outils est assurée par le client, ou par retour de l'outil dans l'une de nos usines.
-pour décoller l'abrasif usé, il suffit de plonger l'outil, préalablement démonté de son porte-outil, dans l'alcool industriel. Après 20 à 30 minutes selon la température, les abrasifs sont tombés. Sécher convenablement l'outil à l'air comprimé exempt d'huile.
Le caoutchouc ainsi que l'abrasif sont pré-encollés. Il suffit de réactiver la colle pour obtenir un complexe proche de la colle néoprène (*un mode d'emploi complet est livré avec chaque outil*)

Les outils de ponçage "PanelStar" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des séries moyennes et grandes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, LBA-5, LBA-10, NTC-1600, etc*…)
-toupies avec arbre Ø 30 mm (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*…)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

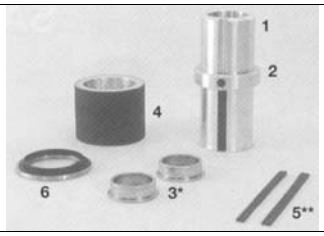
La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 8 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de plates-bandes "PanelStar"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs



Module de base



Vitesse de rotation maximum autorisée		2800-3500 tr/mn
Diamètre extérieur		47 mm
Alésage (*indiquer Ø, bagues de réduction fournies*)		35 mm & -
Hauteurs	120 mm	9450
	144 mm	9453

Outil de ponçage

Vitesse de rotation maximum (*en mm*)	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Vitesse de rotation recommandée (*en mm*)	1500	1500	1500	1500	1500	1500
Références	5101	5102	5103	5104	5105	5106
Diamètre de l'outil (*en mm*)	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 160	Ø 180	Ø 200
Profondeur de profil maximum (1 face)	50 mm	60 mm	70 mm	80 mm	90 mm	100 mm
Profondeur de profil maximum (2 faces)	25 mm	35 mm	45 mm	55 mm	65 mm	75 mm
Hauteur max. de profil	15 mm					
Dimensions des abrasifs TA & KT (*en mm*)	37 x 235					

Travail de profilage en usine

Profilage en usine	5998

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES – Profil-Star

Outils de ponçage de profils complexes, petits Ø

Programme économique, outils "jetables"

Les outils de ponçage "Profil-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en caoutchouc spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer.
-une pérennité très importante de la forme du profil dûe à la très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-un prix très attrayant grâce à une standardisation de la forme des profils.

Les outils de ponçage "Profil-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES sont profilés selon des formes de profils simples comme le profil droit, le ¼ de rond, le chanfrein et la feuillure.

Il est possible de réaliser les propres profils du client si la profondeur de ceux-ci n'excède pas 12 mm pour une hauteur de 13 à 65 mm.
La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans notre usine d'Allemagne.
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le caoutchouc approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.
La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est changé…

Les outils de ponçage "Profil-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des séries moyennes, sont prévus pour un montage sur certains types de machine.
-machines à poncer (*type Volpato LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, etc*…)
-toupies avec arbre de 30 mm (*attention à la vitesse de rotation*)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…
La vitesse de rotation de l'outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de profils "Profil-Star"

Système "jetable"

Module de base

Vitesse de rotation maximum autorisée		2800-3500 tr/mn
Diamètre extérieur		47 mm
Alésage (*indiquer Ø, bagues de réduction fournies*)		35 mm
Hauteur	120 mm	9450
	144 mm	9453

Manchon aluminium cylindrique

Diamètre extérieur		62 mm
Hauteur	50 mm	9456
	75 mm	9457
	100 mm	9458

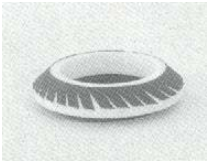
Manchon abrasif cylindrique

Hauteur		50 mm	75 mm	100 mm
Grain	P 80	9100	9107	9114
	P 100	9101	9108	9115
	P 120	9102	9109	9116
	P 150	9103	9110	9117
	P 180	9104	9111	9118
	P 220	9105	9112	9119
	P 320	9106	9113	9120

Anneau profilé ¼ de rond

Hauteur		R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8	R9	R10
Grain	P 80	9141	9148	9155	9162	9169	9176	9183	9190	9197
	P 100	9142	9149	9156	9163	9170	9177	9184	9191	9198
	P 120	9143	9150	9157	9164	9171	9178	9185	9192	9199
	P 150	9144	9151	9158	9165	9172	9179	9186	9193	9200
	P 180	9145	9152	9159	9166	9173	9180	9187	9194	9201
	P 220	9146	9153	9160	9167	9174	9181	9188	9195	9202
	P 320	9147	9154	9161	9168	9175	9182	9189	9196	9203

Anneau profilé chanfrein 45°



Grain	P 80	9300
	P 100	9301
	P 120	9302
	P 150	9303
	P 180	9304
	P 220	9305
	P 320	9306

Anneau profilé feuillure 90°

Grain	P 80	9314
	P 100	9315
	P 120	9316
	P 150	9317
	P 180	9318
	P 220	9319
	P 320	9320

Anneau profilé – Profondeur de profil max. 12 mm

Hauteur		13 mm	26 mm	39 mm	52 mm	65 mm
Grain	P 80	9341	9348	9355	9362	9369
	P 100	9342	9349	9356	9363	9370
	P 120	9343	9350	9357	9364	9371
	P 150	9344	9351	9358	9365	9372
	P 180	9345	9352	9359	9366	9373
	P 220	9346	9353	9360	9367	9374
	P 320	9347	9354	9361	9368	9375

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES – Form-Star

Outils de façonnage

Outils "jetables"

Les outils de finition "Form-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES servent à façonner le bois, les métaux ferreux et non ferreux, les matériaux composites et présentent, par leur technologie, 4 avantages principaux:
-une très grande qualité de travail.
-une très grande simplicité d'utilisation.
-une très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-un prix très économique.

Les outils de finition "Form-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES existent en 4 types d'abrasifs:
-Alu-oxyd, pour le façonnage du bois et dérivés.
-Cerpact, pour le façonnage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Structurit, pour le polissage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Vlies, pour le polissage de tous les matériaux, métaux, composites, bois et dérivés.

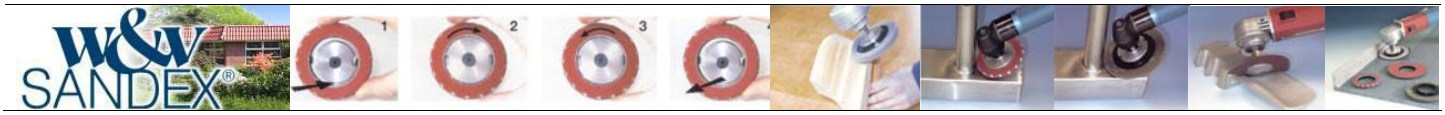
La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est changé…

Les outils de finition "Form-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des petites, moyennes et grandes séries, sont prévus pour un montage sur de nombreuses machines stationnaires, portatives et robots.

La vitesse de rotation de l'outil recommandée est comprise entre 3000 et 9000 tr/mn selon le matériau.

Outils de façonnage "Form-Star"

Système "jetable"



Porte-outil FormStar

Ø	Codes
6	2416
8	2417
16	2418

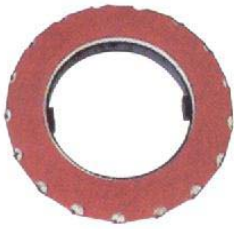
Ø	Codes
M 8	2420
M 10	2421
M 14	2419
M 5/8"	2422

Outils FormStar

FormStar Ø 77

Pour façonnage

Bois, métal, matériaux composites



Abrasifs ALU-OXYD (*pour façonnage bois*)	
P 80	2001
P 100	2002
P 120	2003
P 150	2004
P 180	2005
P 220	2006
P 320	2007
P 400	2008

Abrasifs CERPACT (*pour façonnage métal & composites*)	
P 80	2015
P 100	2016
P 120	2017
P 150	2018
P 180	2019

Abrasifs STRUCTURIT (*pour polissage bois, métal & composites*)	
P 120	2030
P 400	2034

FormStar Ø 110

Pour façonnage

Bois, métal, matériaux composites

Abrasifs ALU-OXYD (*pour façonnage bois*)	
P 80	2044
P 100	2045
P 120	2046
P 150	2047
P 180	2048
P 220	2049
P 320	2050
P 400	2051

Abrasifs CERPACT (*pour façonnage métal & composites*)	
P 80	2038
P 100	2039
P 120	2040
P 150	2041
P 180	2042

Abrasifs STRUCTURIT (*pour polissage bois, métal & composites*)	
P 120	2052
P 400	2054

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES – Flopper-Star

Outils de polissage

Outils "jetables"

Les outils de finition "Flopper-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES servent à polir le bois, les métaux ferreux et non ferreux, les matériaux composites et présentent, par leur technologie, 4 avantages principaux:
-une très grande qualité de travail.
-une très grande simplicité d'utilisation.
-une très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-un prix très économique.

Les outils de finition "Flopper-Star" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES existent en 4 types d'abrasifs:
-Alu-oxyd, pour le façonnage du bois et dérivés.
-Cerpact, pour le façonnage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Structurit, pour le polissage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Vlies, pour le polissage de tous les matériaux, métaux, composites, bois et dérivés.

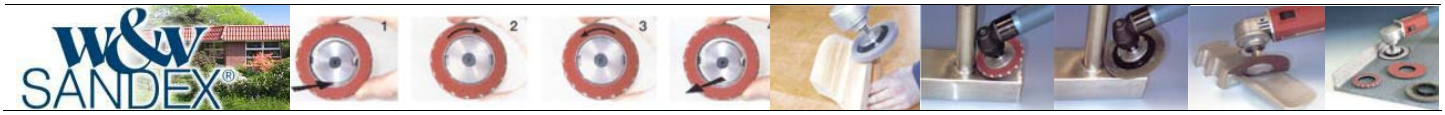
La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est changé…

Les outils de finition "Flopper-Star" **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des petites, moyennes et grandes séries, sont prévus pour un montage sur de nombreuses machines stationnaires, portatives et robots.

La vitesse de rotation de l'outil recommandée est comprise entre 3000 et 9000 tr/mn selon le matériau.

Outils de polissage "Flopper-Star"

Système "jetable"



Porte-outil FormStar

Ø	Codes
6	2416
8	2417
16	2418

Ø	Codes
M 8	2420
M 10	2421
M 14	2419
M 5/8"	2422

Ø	Long.	Codes
6	75 mm	3001
8	75 mm	3002
M 14	75 mm	3000
M 8	7 mm	3005
M 10	7 mm	3006
M 14	7 mm	3007
M 5/8"	7 mm	3008

Outils FlopperStar

FlopperStar Ø 110 R	FlopperStar Ø 110 W	SoftStar Ø 100		VliesStar Ø 100	FlopperStar Ø 50	VliesStar Ø 50
		Souple	**F**erme			

Abrasifs ALU-OXYD (*pour bois*)

P 80	2055	P 80	2115	P 80	S.2130	F.2130		P 80	2080
P 100	2056	P 100	2116	P 100	S.2131	F.2131		P 100	2081
P 120	2057	P 120	2117	P 120	S.2132	F.2132		P 120	2082
P 150	2058	P 150	2118	P 150	S.2133	F.2133		P 150	2083
P 180	2059	P 180	2119	P 180	S.2134	F.2134		P 180	2084
P 220	2060	P 220	2120	P 220	S.2135	F.2135		P 220	2085
P 320	2061	P 320	2121	P 320	S.2136	F.2136		P 320	2086
P 400	2062	P 400	2122	P 400	S.2137	F.2137		P 400	2087

Abrasifs CERPACT (*pour métal*)

P 80	2063	P 80	2110					P 80	2071
P 100	2064	P 100	2111					P 100	2072
P 120	2065	P 120	2112					P 120	2073
P 150	2066	P 150	2113					P 150	2074
P 180	2067	P 180	2114					P 180	2075

Abrasifs STRUCTURIT (*pour bois, métal & composites*)

P 120	2069	P 120	2123	P 120	S.2126	F.2126			
P 400	2070	P 400	2124	P 400	S.2127	F.2127			

Abrasifs VLIES (*pour bois, métal & composites*)

	médium	2096		médium	2095
	fin	2098		fin	2094

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

W&V-HANEKAMP INDUSTRIES – Wing-Star

Outils de ponçage de trous

Outils "jetables"

Les outils de finition "WingStar" de W&V-HANEKAMP INDUSTRIES servent poncer des trous borgnes et/ou débouchant sur le bois, les métaux ferreux et non ferreux, les matériaux composites et présentent, par leur technologie, 4 avantages principaux:
-une très grande qualité de travail.
-une très grande simplicité d'utilisation.
-une très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-un prix très économique.

Les outils de finition "WingStar" de W&V-HANEKAMP INDUSTRIES existent en 4 types d'abrasifs:
-Alu-oxyd, pour le façonnage du bois et dérivés.
-Cerpact, pour le façonnage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Structurit, pour le polissage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Vlies, pour le polissage de tous les matériaux, métaux, composites, bois et dérivés.

La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est changé…

Les outils de finition "WingStar" de W&V-HANEKAMP INDUSTRIES, conçus pour des petites, moyennes, et grandes séries, sont prévus pour un montage sur de nombreuses machines, portatives, stationnaires et robots.

La vitesse de rotation de l'outil recommandée est comprise entre 3000 et 9000 t/mn selon le matériau.

Outils de ponçage de trous "WingStar"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Porte-outil WingStar

FormPress	Ø	Haut.	
A2	60	25	2435
	80	25	2440

Ø	Long.	
6	7	3003
8	7	3004
6	75	3001
8	75	3002

Ø	Long.		Adapter	Ø	Long.	
M 8	7	3005		M 5		3019
M 10	7	3006		M 6		3020
M 14	7	3007				
M 5/8"	7	3008				

Outils WingStar

Diamètre extérieur	Ø 30 mm		Ø 50 mm		Ø 70 mm		Ø 80 mm		Ø 100 mm	
Abrasifs ALU-OXYD: bois sur:	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces
P 80	3100	3115	3222	3236	3344	3358			3439	3456
P 100	3101	3116	3223	3237	3345	3359			3440	3457
P 120	3102	3117	3224	3238	3346	3360			3441	3458
P 150	3103	3118	3225	3239	3347	3361			3442	3459
P 180	3104	3119	3226	3240	3348	3362			3443	3460
P 220	3105	3120	3227	3241	3349	3363			3444	3461
P 320	3106	3121	3228	3242	3350	3364			3445	3462
P 400	3107	3122	3229	3243	3351	3365			3446	3463

Diamètre extérieur	Ø 30 mm		Ø 50 mm		Ø 70 mm		Ø 80 mm		Ø 100 mm	
Abrasifs CERPACT: métal sur:	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces
P 80	3071	3085	3193	3207	3315	3329	3376	3390	3431	3448
P 100	3072	3086	3194	3208	3316	3330	3377	3391	3432	3449
P 120	3073	3087	3195	3209	3317	3331	3378	3392	3433	3450
P 150	3074	3088	3196	3210	3318	3332	3379	3393	3434	3451
P 180	3075	3089	3197	3211	3319	3333	3380	3394	3435	3452

Diamètre extérieur	Ø 30 mm		Ø 50 mm		Ø 70 mm		Ø 80 mm		Ø 100 mm	
Abrasifs STRUCTURIT: bois & métal	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces
P 120	3079	3093	3201	3215	3323	3337	3384	3398	3436	3453
P 400	3080	3094	3202	3216	3324	3338	3385	3399	3437	3454

Diamètre extérieur	Ø 30 mm		Ø 50 mm		Ø 70 mm		Ø 80 mm		Ø 100 mm	
Abrasifs VLIES: bois & métal sur:	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces	1 face	2 faces
	3082	3096	3204	3218	3326	3340	3387	3401	3438	3455

Fabricant & agent général pour la France

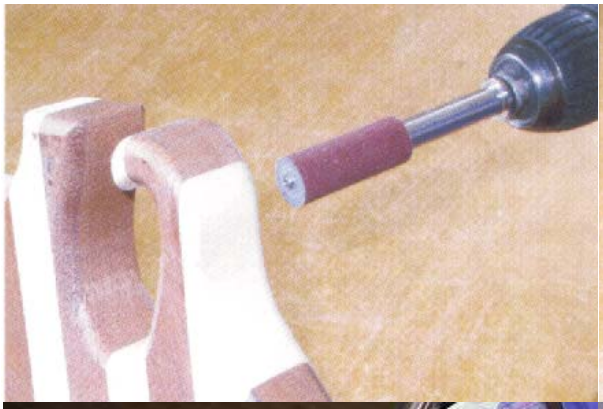
CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

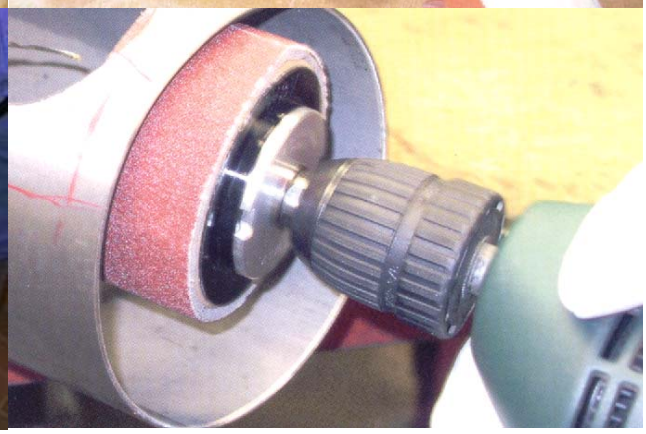
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel





Outils de ponçage de profils droits, petits Ø

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les outils de finition "PinStar", "PlanStar", "RollStar", "SegmentStar" & "TubeStar" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES sont des outils de ponçage cylindriques de petits diamètres pour le bois, les métaux ferreux et non ferreux, les matériaux composites et présentent, par leur technologie, 4 avantages principaux:
-une très grande qualité de travail.
-une très grande simplicité d'utilisation.
-une très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-un prix très économique.

Les outils de finition "PinStar", "PlanStar", "RollStar", "SegmentStar" & "TubeStar" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES existent en 4 types d'abrasifs:
-Alu-oxyd, pour le façonnage du bois et dérivés.
-Cerpact, pour le façonnage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Structurit, pour le polissage des métaux ferreux et les matériaux composites.
-Vlies, pour le polissage de tous les matériaux, métaux, composites, bois et dérivés.

La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est changé…

Les outils de finition "PinStar", "PlanStar", "RollStar", "SegmentStar" & "TubeStar" de **W&V-HANEKAMP** INDUSTRIES, conçus pour des petites, moyennes et grandes séries, sont prévues pour un montage sur de nombreuses machines, portatives, stationnaires et robots.

La vitesse de rotation de l'outil recommandée est comprise entre 3000 et 5000 t/mn selon le matériau.

Outils de ponçage cylindriques "PlanStar" & "PinStar"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Outils PlanStar

Dimensions: Ø 62 mm x 40 mm – 3000/5000 tr/mn

Porte-outil

Ø 6	2425
Ø 8	2426
M14	2427

Roue expansive

Ø 62	2430

Abrasifs ALU-OXYD

P 80	9040
P 100	9041
P 120	9042
P 150	9043
P 180	9044
P 220	9045
P 320	9046

Abrasifs STRUCTURIT

P 120	9037
P 400	9038

Outils RollStar "vlies"

Dimensions: Ø 50 mm x 40 mm – 3000/5000 tr/mn

Porte-outil

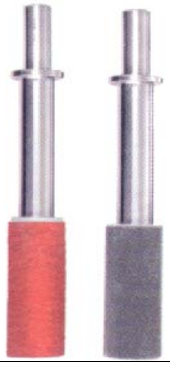
Ø 6	3001
Ø 8	3002
M14	3003

Abrasifs VLIES – Ø = 50 mm – H = 40 mm

médium	2340
fin	2341

Outils PinStar

Dimensions: Ø 17 mm x 40 mm – 3000/5000 tr/mn



Porte-outil

Ø 6	3001
Ø 8	3002
M14	3003

Abrasifs ALU-OXYD

P 80	2357
P 100	2358
P 120	2359
P 150	2360
P 180	2361
P 220	2362
P 320	2363
P 400	2364

Abrasifs STRUCTURIT

P 120	2365
P 400	2370

Outils SegmentStar "vlies"

Dimensions: Ø 50 mm x 40 mm – 3000 tr/mn

Porte-outil – L = 80 mm

Ø 6	9446
Ø 8	9447

Abrasifs VLIES – H = 6,7 mm - 15 pièces max.

Ø 80	2097
2 pièces	

Ø 100	
15 pièces	
médium	2096
fin	2098

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

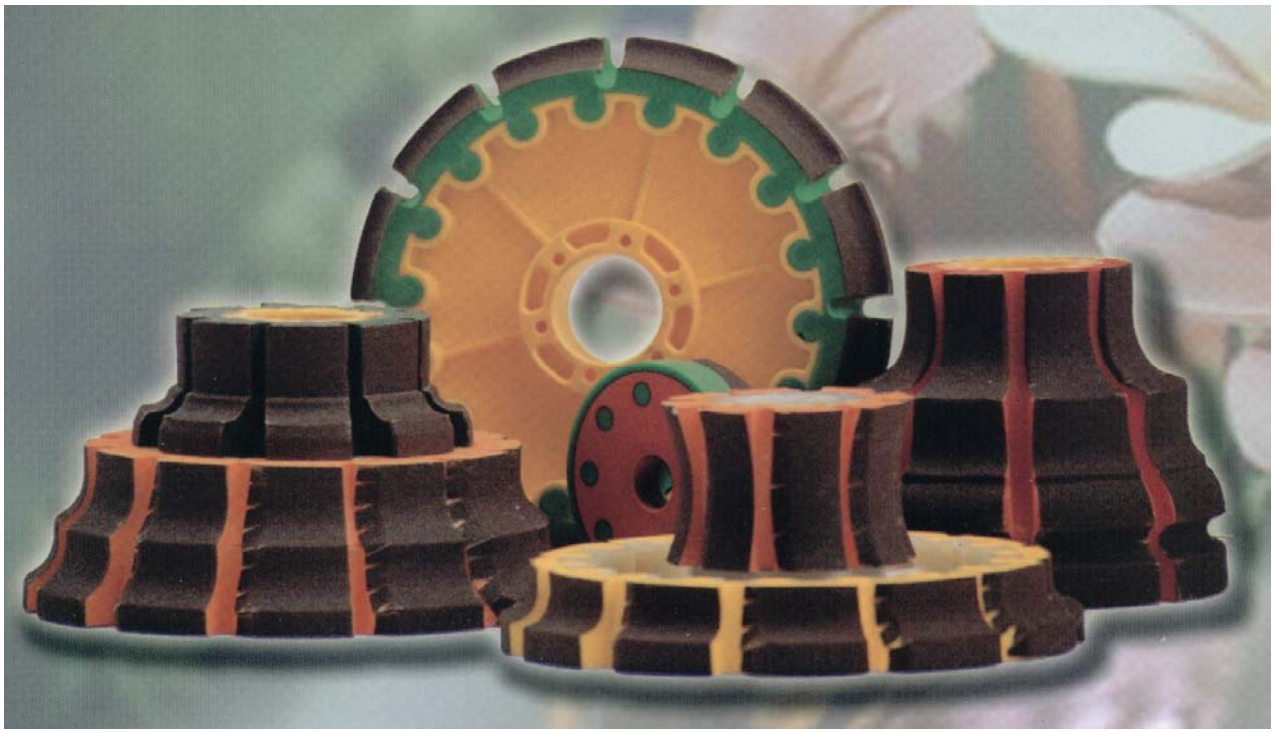
profilev®

High Performance Sanding Wheels

Nuovo sistema di levigatura
USA E GETTA

New disposable sanding system

PROFILEV - "usa e getta"



Outils de ponçage de profils complexes

Outils "jetables"

Les outils de ponçage "usa e getta" de PROFILEV présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en matériau micro-cellulaire spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une pérennité très importante de la forme du profil dû à la très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-fabriqué en plusieurs exemplaires (*par 10 de chaque profil au minimum*) un outil neuf est toujours disponible.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans notre usine d'Italie.
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le matériau micro-cellulaire spécial approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est jeté…!!!

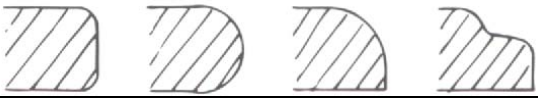
Les outils de ponçage "usa e getta" de PROFILEV, conçus pour des séries moyennes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, NTC-1600, etc*…) toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*...)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

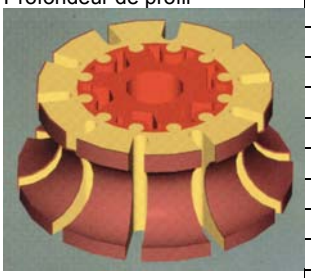
Outils de ponçage de profils "usa e getta"

Système "jetable"

"usa e getta" pour profils simples



Diamètre de l'outil		Ø 100		Ø 120		Ø 140		Ø 160		Ø 180		Ø 200		Ø 220	
Vitesse recommandée		1500		1500		1500		1500		1500		1500		1500	
Alésage		Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50
Hauteur de l'outil Profondeur de profil	30	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	40	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	50	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	60	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	70	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	80	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	90	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	100	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	110	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	120	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	130	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25
	140	15	10	25	20	25	25	15	15	30	30	25	25	25	25



"usa e getta" pour profils complexes

Diamètre de l'outil		Ø 100		Ø 120		Ø 140		Ø 160		Ø 180		Ø 200		Ø 220	
Vitesse recommandée		1500		1500		1500		1500		1500		1500		1500	
Alésage		Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50
Hauteur de l'outil Profondeur de profil	30	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	40	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	50	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	60	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	70	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	80	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	90	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	100	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	110	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	120	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	130	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60
	140	15	10	25	20	30	25	40	30	50	45	60	50	70	60

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

PROFILEV - "usa e getta"

Outils de ponçage de plates-bandes complexes

Outils "jetables"

Les outils de ponçage "usa e getta" de PROFILEV présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en matériau micro-cellulaire spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,05 mm*).
-une pérennité très importante de la forme du profil dû à la très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "jetable".
-fabriqué en plusieurs exemplaires (*par 10 de chaque profil au minimum*) un outil neuf est toujours disponible.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans notre usine d'Italie.
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le matériau micro-cellulaire spécial approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

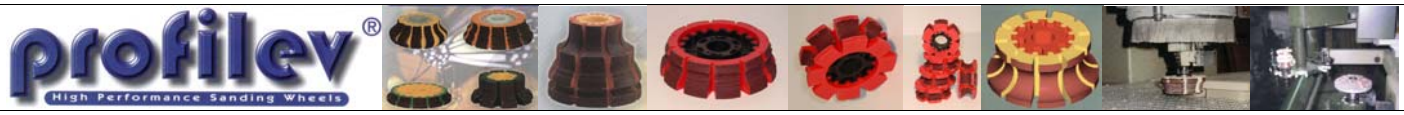
La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé, l'outil est jeté…!!!

Les outils de ponçage "usa e getta" de PROFILEV, conçus pour des séries moyennes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, NTC-1600, etc*…) toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*...)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

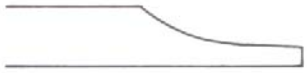
La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de profils "usa e getta"

Système "jetable"



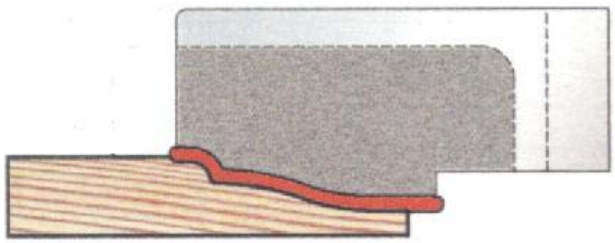
"usa e getta" pour plates-bandes simples

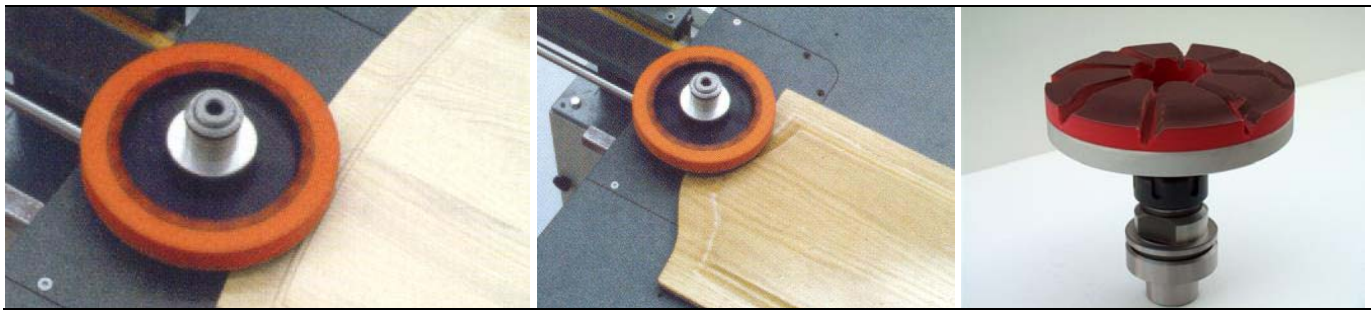


Diamètre de l'outil		Ø 130		Ø 140		Ø 165		Ø 180		Ø 200		Ø 220	
Vitesse recommandée		1500		1500		1500		1500		1500		1500	
Alésage		Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50
Hauteur de l'outil	35	40	35	45	40	55	50	65	60	70	65	80	70
Profondeur de profil	40	40	35	45	40	55	50	65	60	70	65	80	70

"usa e getta" pour plates-bandes complexes

Diamètre de l'outil		Ø 130		Ø 140		Ø 165		Ø 180		Ø 200		Ø 220	
Vitesse recommandée		1500		1500		1500		1500		1500		1500	
Alésage		Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50	Ø 35	Ø 50
Hauteur de l'outil	35	40	35	45	40	55	50	65	60	70	65	80	70
Profondeur de profil	40	40	35	45	40	55	50	65	60	70	65	80	70





Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

TECNOLEV - "programme REC"

Outils de ponçage de profils plans

Outils avec maintenance par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "REC" de TECNOLEV présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la planéité des surfaces de ponçage grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil qui maintient et "plaque" l'abrasif contre le plan de la pièce à poncer.
-une utilisation très simple et une grande facilité de maintenance par abrasifs interchangeables.
-la disponibilité d'un grand nombre de dimensions, en diamètres et en hauteurs.

La maintenance des outils est nulle, lorsqu'il est usé… on change le manchon abrasif…!!!

Les outils de ponçage "REC" de TECNOLEV, conçus pour des séries moyennes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, NTC-1600, etc*…) toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc...*)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 14 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la qualité du matériau.

Outils de ponçage de profils plans "REC"

Système "jetable"

TECNOLEV ®
di BEDONI LUCIANO

Outil avec alésage

Diamètres		Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 50	Ø 60	Ø 70	Ø 80	Ø 90	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 150	Ø 175	Ø 200	Ø 250
Vitesse recommandée		3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1000
Ø Alésage		Les Ø possibles sont indiqués dans les cases correspondantes à l'outil recherché.														
	35										30/35/40	30/35/40				
	40															
	50								30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40		30/35/40	
	60					20			30/35/40	30/35/40						
	70					20						30/35/40				30/35/40
	75									30/35/40			30/35/40	30/35/40	30/35/40	
	80				20											
	100				30	20/30	30/35		30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40			30/35/40	30/35/40
	120				20	20/30	30/35	30835	30/35/40		30/35/40	30/35/40				
	140						30/35		30/35/40							

Outil avec arbre

Diamètres		Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 50	Ø 60	Ø 70	Ø 80	Ø 90	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 150	Ø 175	Ø 200	Ø 250
Vitesse recommandée		3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1000
Ø Arbre		Les Ø possibles sont indiqués dans les cases correspondantes à l'outil recherché.														
	35															
	40				16											
	50	10														
	60	10														
	70	10														
	75															
	80			16												
	100	16														
	120		16	16												
	140															

Accessoires pour programme REC

Platine support d'abrasif pour CNC

	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 50	Ø 60	Ø 70	Ø 80	Ø 90	Ø 100	Ø 120	Ø 140	Ø 150	Ø 175	Ø 200	Ø 250
				Ø 55	Ø 65	Ø 75	Ø 85	Ø 95							

Arbre CNC cylindrique Ø 20

50	Pour outils alésage 20/30/35 mm
80	Pour outils alésage 20/30/35 mm

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

TECNOLEV - "programme FIX-MEC"

Outils de ponçage de profils simples

Outils avec maintenance par changement d'abrasifs

Les outils de ponçage "FIX-MEC" de TECNOLEV présentent, par leur technologie, 3 avantages principaux:
-une très grande fidélité dans la reproduction des profils grâce à un "coussin d'air" produit par la rotation de l'outil en matériau micro-cellulaire spécial qui "plaque" l'abrasif contre la moulure à poncer (*précision de reproduction: 0,5 mm*).
-une pérennité très importante de la forme du profil dû à la très grande facilité de maintenance grâce au concept de l'outil "avec scratch".
-fabriqué en 1 seul exemplaire avec noyau central, un outil est comme neuf à chaque changement d'abrasifs.

La mise en forme de ces outils de haute technologie est assurée dans notre usine d'Italie.
Le client doit faire parvenir 2 pièces, d'environ 300 mm de longueur, du profil à poncer dans le matériau utilisé normalement (*bois massif, MDF, etc*…), et usiné avec précision.
-la première pièce sert à copier le profil dans le matériau micro-cellulaire spécial approprié.
-la seconde pièce sert à contrôler la précision du profil par une simulation des conditions de travail du client.

La maintenance des outils est extrêmement simple, lorsque l'abrasif est usé, on l'arrache pour le remplacer par un neuf…!!!

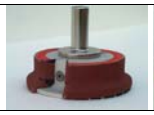
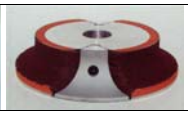
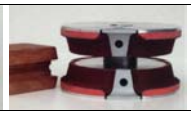
Les outils de ponçage "FIX-MEC" de TECNOLEV, conçus pour des séries moyennes, sont prévus pour un montage sur un grand nombre de types de machines.
-machines à poncer (*type Volpato LS, LS-1T, LBK-150/3P, LBK-150 ST, NTC-1600, etc*…) toupies (*attention à la vitesse de rotation*)
-machines automatiques (*type moulurières, calibreuses, etc*…)
-machines spéciales (*calibreuse Bacci, machine Knoevenagel, etc*...)
-l'utilisation sur centre d'usinage à commandes numériques donne un résultat au-delà des espérances…

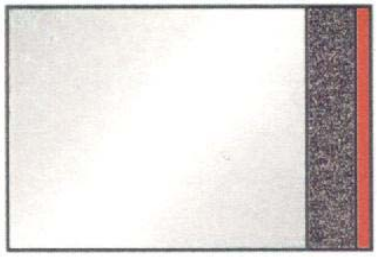
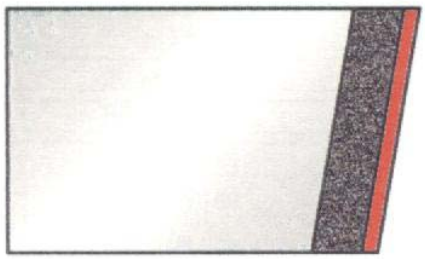
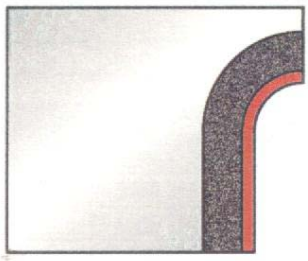
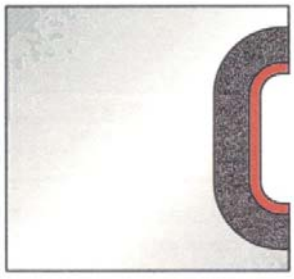
La vitesse de rotation de l"outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s (*voir diagramme*)
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn selon la complexité du profil.

Outils de ponçage de profils plans "FIX-MEC"

Système "jetable"

TECNOLEV ® di BEDONI LUCIANO

MODELE	Profondeur profil max.	Ø	Hauteur	Alésage
		Ø 130 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 160 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 180 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 200 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 130 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 160 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 180 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 200 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 130 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 160 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 180 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 200 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 130 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 160 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 180 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 200 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 130 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 160 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 180 mm	50 mm	
			70 mm	
		Ø 200 mm	50 mm	
			70 mm	

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

TECNOLEV - "programme MULTIBRUSHES"

Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Le concept des outils travaillant par flagellation "MULTIBRUSHES" de TECNOLEV est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Il y a plusieurs façons d'utiliser les outils travaillant par flagellation "MULTIBRUSHES" de TECNOLEV. Une combinaison de lamelles abrasives avec des lamelles en non-tissé et en coton avec trois différents supports en brosses de sisal font qu'il est possible d'achever des solutions de ponçage optimales, égrenage et polissage à la cire.

Pour réduire à un minimum le temps de changement des lamelles abrasives, les anneaux caoutchoutés en bout d'arbre permettent un accès aisé, rapide et simple, sans démontage de l'outil de la machine.

Le design unique des outils assure des performances optimales. Les angles et les bordures sont poncés parfaitement sans risque de claquement ou de dommage.

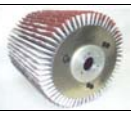
Pour garantir une surface poncée ou égrenée uniforme, les lamelles de ponçages peuvent être changées alternativement. Pas de surface rêche en début d'utilisation, pas d'effet poli à la fin. D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.
Utiliser les brosses en support moyen assure un ponçage extrêmement agressif. La possibilité de les enlever permet de poncer ou égrener les profils profonds et les moulures.

Créé il y a plus de 25 ans, le concept des outils de TECNOLEV, est bien connu dans les industries du bois pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, TECNOLEV a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils "MULTIBRUSHES" de TECNOLEV résolvent tous les problèmes de finition.

Outils de ponçage de profils plans "MULTIBRUSHES"

Système "à changement d'abrasifs"

TECNOLEV di BEDONI LUCIANO



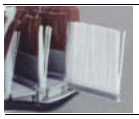
Caractéristiques & dimensions des Noyaux

	Ø du corps	Longueurs utiles	Longueurs totales outils	Alésage
	Ø 120 - 42 segments	60 mm	80 mm	
		90 mm	110 mm	
		120 mm	140 mm	
		150 mm	170 mm	
		300 mm	320 mm	
		575 mm	595 mm	
		880 mm	900 mm	
		1280 mm	1300 mm	
		1490 mm	1510 mm	
	Ø 160 - 54 segments	60 mm	80 mm	
		90 mm	110 mm	
		120 mm	140 mm	
		150 mm	170 mm	
		300 mm	320 mm	
		575 mm	595 mm	
		880 mm	900 mm	
		1280 mm	1300 mm	
		1490 mm	1510 mm	
	Ø 250 - 90 segments	60 mm	80 mm	
		90 mm	110 mm	
		120 mm	140 mm	
		150 mm	170 mm	
		300 mm	320 mm	
		575 mm	595 mm	
		880 mm	900 mm	
		1280 mm	1300 mm	
		1490 mm	1510 mm	
	Ø 320 - 114 segments	60 mm	80 mm	
		90 mm	110 mm	
		120 mm	140 mm	
		150 mm	170 mm	
		300 mm	320 mm	
		575 mm	595 mm	
		880 mm	900 mm	
		1280 mm	1300 mm	
		1490 mm	1510 mm	

Caractéristiques & dimensions des Strip & Abrasifs

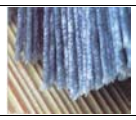
	Longueur des lamelles	Largeur des lamelles	
	50	3, 5, 7, 10, 15, 20 mm + NC	
	70		
	95		

Caractéristiques & dimensions des Brosses de maintien



Matière	Longueur des fils	Ø des fils	
Tampico (sisal)			
Polypropylène			
Nylon			

Caractéristiques & dimensions des Brosses de structuration



Matière	Longueur des fils	Ø des fils	
Acier laitonné	35, 40, 50 mm	0,1, 0,2, 0,3, 0,4, 0,5 mm	
Acier inox			
Tynex		0,5, 1,0, 1,5, 2,0 mm	

Fabricant & agent général pour la France

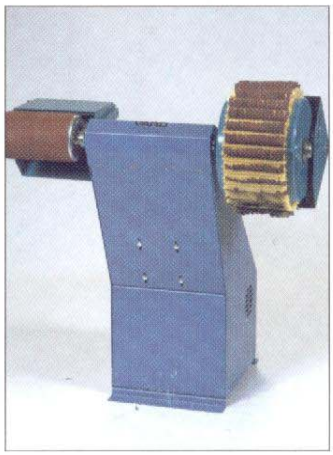
CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel



VARO

For woodworking

VARO - Outils pneumatiques

Outils de ponçage de profils simples

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Les cylindres pneumatiques de ponçage sont gonflés par valves avec plus ou moins de pression dépendant de la pièce à poncer.

Les cylindres pneumatiques existent en 12 dimensions qui peuvent être montés sur différentes machines dont la vitesse de rotation est appropriée.

Les cylindres pneumatiques d'un diamètre de 30 et 60 millimètres sont livres avec un axe pour l'utilisation avec une machine portative du type "perceuse".

Manchon en caoutchouc et abrasif de rechange sont disponibles.

La vitesse de rotation de l'outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s.
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn.

Outils pneumatiques "VARO"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

avec arbre Ø 10 mm (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Type mm	Référence	Diamètre mm	Largeur ponçage mm	Fixation mm	Bande abrasive mm
30/100 H	68840803	30	100	arbre Ø10	95 x 115
60/100 H	68840903	60	100	arbre Ø10	188 x 115

avec poignée (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Type mm	Référence	Diamètre mm	Largeur ponçage mm	Fixation mm	Bande abrasive mm
30/100 H	68840203	30	100	arbre Ø 8	95 x 115
30/150 H	68840303	30	150	arbre Ø 8	95 x 165
60/100 H	68840603	60	100	arbre Ø 8	188 x 115
60/150 H	68840703	60	150	arbre Ø 8	188 x 165

avec alésage Ø 30 mm (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Type mm	Référence	Diamètre mm	Largeur ponçage mm	Fixation mm	Bande abrasive mm
65/100	68841203	65	100	Ø 30	205 x 115
65/150	68841103	65	150	Ø 30	205 x 165
100/100	68841303	100	100	Ø 30	315 x 115
100/150	68841403	100	150	Ø 30	315 x 165
150/150	68841503	150	150	Ø 30	472 x 165
150/200	68841603	150	200	Ø 30	472 x 230
200/150	68841703	200	150	Ø 30	628 x 165
200/200	68841803	200	200	Ø 30	628 x 230

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

VARO - Brosses à recharge d'abrasifs

Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Maintenance des outils par tirage des lamelles abrasives et changement de la charge d'abrasifs

Les roues à lamelles équipées de brosses échangeables sont l'outil idéal pour des entreprises travaillant le ponçage d'articles profilés.

Les roues à lamelles sont équipées de bandes de papier à poncer de 150 ou 300 millimètres de large.

Quand l'abrasif est usé, il est possible de tirer sur les bandes de façon à ce que l'abrasif couvre la brosse de nouveau.

Les roues à lamelles sont disponibles dans quatre dimensions.

Brosses et abrasifs de rechange sont disponibles.

La vitesse de rotation de l'outil doit permettre de respecter une vitesse d'environ 10 m/s.
La vitesse d'avance des pièces doit être comprise entre 4 et 12 m/mn.

Brosses abrasives travaillant par flagellation "VARO"

Maintenance des outils par tirage des lamelles abrasives et changement de la charge d'abrasifs

Type 30A pour 175 mm de largeur de ponçage (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Largeur de ponçage	175 mm
Diamètre	370 mm
Largeur totale	255 mm
Alésage	30 mm
Nombre de brosses – N° 30A	30 pièces
Vitesse de rotation maximum	750 tr/mn
Poids	12 kg

Type 30B pour 100 mm de largeur de ponçage (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Largeur de ponçage	100 mm
Diamètre	370 mm
Largeur totale	177 mm
Alésage	30 mm
Nombre de brosses – N° 30B	30 pièces
Vitesse de rotation maximum	750 tr/mn
Poids	9,5 kg

Type 1250A pour 150 mm de largeur de ponçage (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Largeur de ponçage	150 mm
Diamètre	220 mm
Largeur totale	215 mm
Alésage	30 mm
Nombre de brosses – N° 16A	16 pièces
Vitesse de rotation maximum	850 tr/mn
Poids	4,5 kg

Type 1250B pour 100 mm de largeur de ponçage (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Largeur de ponçage	100 mm
Diamètre	220 mm
Largeur totale	180 mm
Alésage	30 mm
Nombre de brosses – N° 16B	16 pièces
Vitesse de rotation maximum	850 tr/mn
Poids	4 kg

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

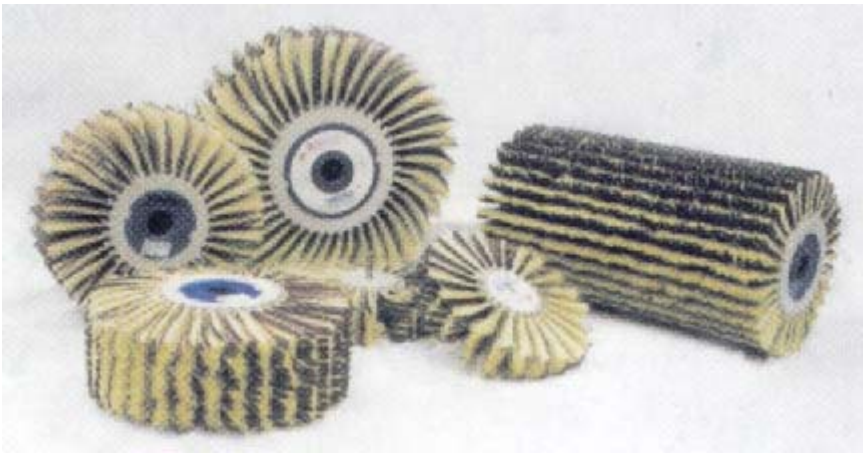
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

SLIPCON - "UniFlex"



Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Outils "jetables"

Le concept des outils travaillant par flagellation "UniFlex" de SLIPCON-FINISHING-SYSTEMS est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Les brosses de ponçage sont conçues pour le ponçage et l'égrenage de profils et surfaces traditionnelles et complexes. Elles conviennent parfaitement aux MDF, HDF, feuilles de placage ainsi qu'au bois dur ou tendre.

Les brosses peuvent être intégrées à des machines existantes et optimiseront la performance de la machine dans la plupart des cas.

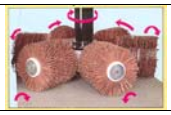
L'égrenage avec ces brosses avant de laquer, teinter, huiler ou cirer supprimera les fibres et donnera une surface lisse et homogène. La surface finie, ainsi améliorée, réduira la consommation de laque.
D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.
Il est possibe de combiner plusieurs diamètres ou largeur afin d'épouser au maximum les surfaces galbées.

Créé en 1990, le concept de SLIPCON-FINISHING-SYSTEMS est bien connu dans les industries du bois pour ses solutions de finition créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, SLIPCON-FINISHING-SYSTEMS a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçues pour optimiser les machines déjà existantes, les outils SlipFlex résolvent tous les problèmes de finition.

Brosses abrasives travaillant par flagellation "UniFlex"

Système "jetable"

SlipCon Finishing Systems



Ø (*mm*)	Largeur (*mm*)	Alésage – Arbre (*mm*)	Nbr. Segm.	Grain	tr/mn max

Type M22 (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

155	50-75-100	20-32 mm - Arbre Ø 8	22	P 60-400	1500

Segments de 40 mm.
Très raide, agressif. Bon pour un ponçage grossier.

175	50-75-100	20-32 mm - Arbre Ø 8	22	P 60-400	1500

Segments de 50 mm.
Fibres moyennement dures pour un ponçage grossier. Recommandé pour polissage à l'huile et à la cire.
Utiliser une faible rotation pour l'égrenage (*voir diagramme*)

200	50-75-100	20-32 mm - Arbre Ø 8	22	P 60-400	1500

Segments de 65 mm.
Très adaptable, votre premier choix. Utile pour finition et égrenage de profils.
(*Particulièrement pour machines portatives* comme *F15 de QuickWood avec alésage HEX 50,*)

255	50-75-100	20-32 mm - Arbre Ø 8	22	P 60-400	1200

Segments de 90 mm.
Utile pour ponçage doux et égrenage. Recommandé pour surface complexe.
Utiliser une faible rotation pour l'égrenage (*voir diagramme*)

Type M32 (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

200	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	63,5 mm	32	P 60-400	1500

Segments de 40 mm.
Très raide, agressif. Bon pour un ponçage grossier.

220	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	63,5 mm	32	P 60-400	1500

Segments de 50 mm.
Fibres moyennement dures pour un ponçage grossier. Recommandé pour polissage à l'huile et à la cire
Idéal pour machines automatiques (*NETEK, VARO, LÖWER, VOLPATO LS, QUICKWOOD, FLADDER, CATTINAIR, etc…*)

250	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	63,5 mm	32	P 60-400	1400

Segments de 65 mm.
Très adaptable, votre premier choix. Utile pour finition et égrenage de profils;
(*Ø 250 x 200 alésage HEX 50, F15 de QuickWood*)

300	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	63,5 mm	32	P 60-400	1200

Segments de 90 mm.
Utile pour ponçage doux et égrenage. Recommandé pour machines stationnaires de ponçage de surfaces complexes.
(*NETEK, VARO, LÖWER, VOLPATO, QUICKWOOD, FLADDER, CATTINAIR, etc…*)

Jeu de bagues Ø extérieur 63,5 mm avec alésage au choix: Ø 19 mm (*Alfaro*), 20 mm, 25 mm, 30 mm (*Volpato*), 35 mm, 40 mm, 50 mm, HEX-50 mm

Type M40 (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

240	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	100 mm	40	P 60-400	1500

Segments de 40 mm.
Très raide, agressif. Bon pour un ponçage grossier.

260	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	100 mm	40	P 60-400	1400

Segments de 50 mm.
Fibres moyennement dures pour un ponçage grossier.
Recommandé sur machines stationnaires pour le ponçage des chants (*NETEK, VARO, LÖWER, VOLPATO-LS, etc…*)

300	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	100 mm	40	P 60-400	1200

Segments de 65 mm.
Recommandé pour le ponçage et l'égrenage de profils en piles.
(*Particulièrement pour machines portatives* comme *F15 de QuickWood avec alésage HEX 50,*)

350	50 - 75 - 100 - 125 - 150 - 200 - 300 - au mètre	100 mm	40	P 60-400	900

Segments de 90 mm.
Utile pour ponçage doux et égrenage. Recommandé pour machines stationnaires de ponçage de surfaces complexes.

Jeu de bagues Ø extérieur 100 mm avec alésage au choix: Ø 19 mm (*Alfaro*), 20 mm, 25 mm, 30 mm (*Volpato*), 35 mm, 40 mm, 50 mm, HEX-50 mm

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

VARO - "FlexSander 600-300"

Machine stationnaire utilisant des outils travaillant par flagellation

Le concept et la précision des outils travaillant par flagellation, élaboré par des fabricants renommés comme SLIPCON, FLEX-TRIM et TECNOLEV-MB, combiné dans une multitude de façons, permet une très grande qualité de travail.
Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier, ainsi que dans d'autres industries (*aéronautique, automobile, etc*…)
(*Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.*)

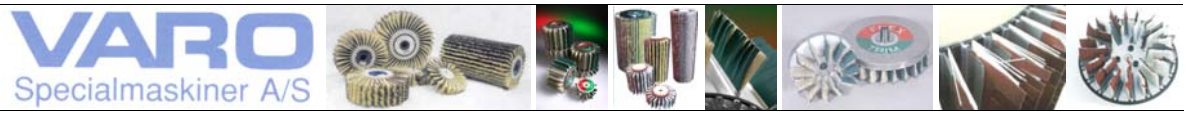
Basée sur l'expérience acquise avec ce type d'outil, la brosseuse FS-600, fabriquée par VARO possède tous les réglages nécessaires à la réussite d'un travail parfait.

La machine est fournie avec capots d'aspiration, clefs de service et manuel d'instructions.
Les brosseuses à plat fabriquées par VARO sont produites en accord avec les directives CE et complètent les standards concernant la facilité, la maintenance et la sécurité.

Varo-Specialmaskiner A/S de DK-8543 Hornslet, Denmark, produit depuis plus de 40 ans des ponceuses et des matériels pour l'industrie du bois en général, de la charpente, de la menuiserie et du meuble en particulier, acquérant une reconnaissance certaine pour la qualité et la sûreté de ses productions.

Machines stationnaires utilisant des outils travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs



Caractéristiques de la machine

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Nom, références, codes de la machine	FlexPudser 630-xxx (*630 ou 200*)
Encombrement de la machine (*Longueur x largeur x hauteur*)	
Poids de la machine	
Raccordement électrique	230 V – 50 Hz – 13 Amp
Raccordement air comprimé	
Raccordement aspiration	2 x 120 mm
Caractéristiques moteur entraînement des outils	0,55 kW – 230 V
Caractéristiques moteur réglage de hauteur	120 W – 24 V
Couleur	RAL 1015

Spécifications techniques

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Largeur maximum admissible des pièces	630 mm
Hauteur maximum admissible des pièces (*hauteur minimum 15 mm*)	(*sans objet, sauf avec convoyeur*)
Longueur minimum admissible des pièces	(*sans objet*)
Diamètre des arbres	30 mm
Vitesse de rotation des arbres	150 – 550 tr/mn
Ajustement électrique de la hauteur des arbres	De 600 mm à 1000 mm

Options (*compris dans le prix pour le marché français*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Convoyeur à rouleaux	
Convoyeur à tapis	2 à 6 m/mn

Outillages (*outils travaillant par flagellation*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique SLIPCON*)
Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique FLEX-TRIM*)
Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique TECNOLEV*)
Peut utiliser d'autres outils sous certaines conditions	(*voir documentations spécifiques*)

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

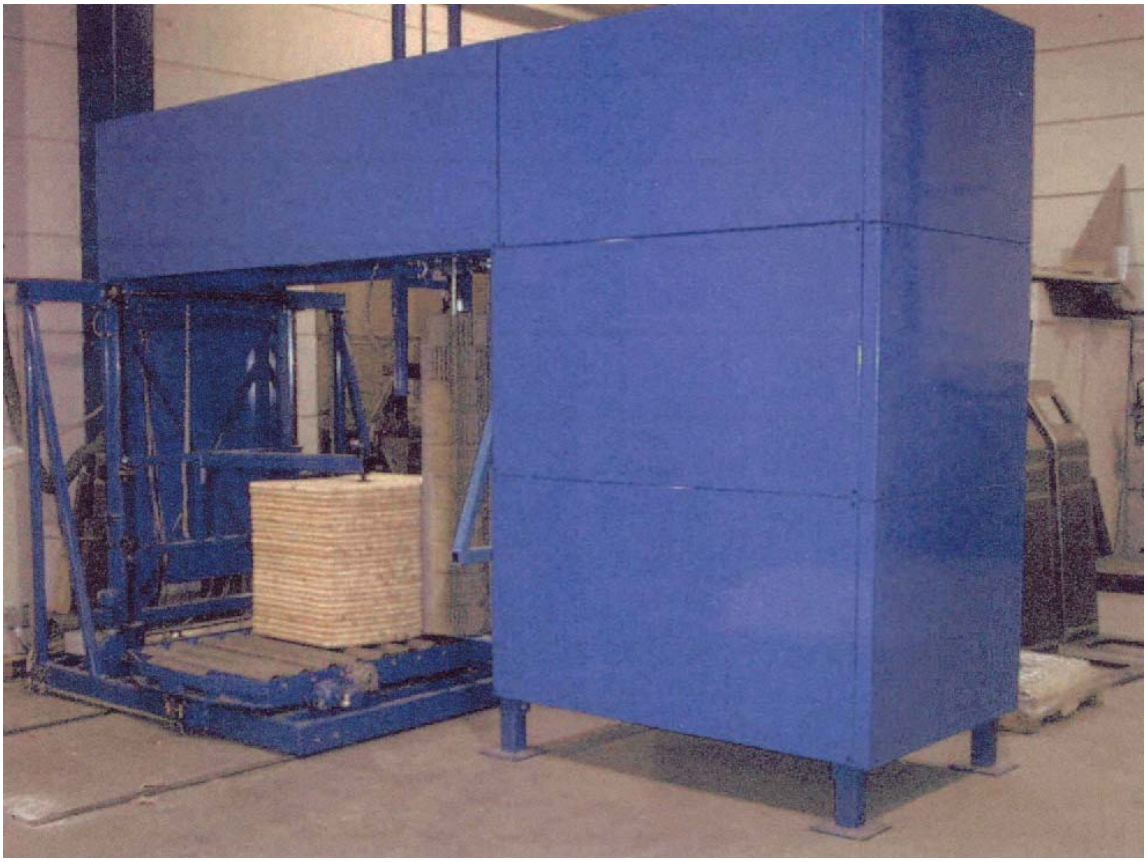
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

VARO - VerticalSander 3315



Robot de ponçage de profils en piles

La ponceuse verticale 3315 de Varo est développée pour poncer des piles de profils pour les meubles en bois. En utilisant l'interface de la machine elle est rapidement programmable pour poncer 1-4 côtés.
La machine effectue un ponçage uniforme, précis et stable.

Le système d'opération choisi sur la ponceuse verticale suit les contours des profils sans programmation préalable. L'interface de l'utilisateur est facile à utiliser, il est à la fois simple et rapide à opérer.

La ponceuse verticale 3315 de Varo assure un haut degré d'automatisation et il en résulte une efficacité et une qualité toujours maintenue à un haut niveau. De plus, cette machine augmente les économies sur les coûts directs de production.

Il y a une option qui consiste à ajouter un extracteur de poussière à la machine, ce qui est au choix du client (extra).

La ponceuse verticale Varo est produite en accord avec les directives CE et complète les standards concernant la facilité, la maintenance et la sécurité.

Varo-Specialmaskiner A/S de DK-8543 Hornslet, Denmark, produit depuis plus de 40 ans des ponceuses et des matériels pour l'industrie du bois en général, de la charpente, de la menuiserie et du meuble en particulier, acquérant une reconnaissance certaine pour la qualité et la sûreté de ses productions.

Caractéristiques de la machine

Nom, références, codes de la machine	
Encombrement de la machine (*Longueur x largeur x hauteur*)	1900 x 2000 x 1920 mm
Poids de la machine	
Raccordement électrique	
Raccordement air comprimé	
Raccordement aspiration	
Caractéristique moteur brosse Uniflex	
Vitesse d'avance des entraînements (*tapis, rouleaux, etc…*)	1 m/mn

Spécifications techniques

Dimensions & caractéristiques des outils (*voir doc. SlipCon UNIFLEX M40*)	Ø 350 x 1500 mm
Longueur et largeur maximum admissible des pièces	2000 x 1000 mm
Longueur et largeur minimum admissible des pièces	400 x 400 mm
Hauteur maximum admissible des pièces	1500 mm
Hauteur minimum admissible des pièces	600 mm
Plus petit rayon intérieur	R= 150 mm
Maximum d'écart de verticalité admissible	+/- 10 mm

Les composants de la machine :

La machine est construite comme un portique qui porte la console avec un moteur et un axe dirigés sur la direction Y ensemble avec une table tournante montée sur un wagon qui bouge selon la direction X. Dans ce système un dispositif de soutien est inclus pour sécuriser les profils et les tenir en place pendant le processus de ponçage. La machine comporte aussi une console de commande incluant un panneau d'opérateur.

La procédure de travail :

L'opérateur place manuellement une pile de profils sur le convoyeur le plus près possible du centre de la machine, alors le processus commence. La machine est programmée à l'avance pour poncer 1, 2, 3, 4 côtés de la pile. Quand le ponçage est terminé la machine retourne à sa position de départ et est prête à commencer une autre pile de profils.

Conditions :

Les profils à poncer doivent être empilés avec les côtés alignés (*+ ou – 10 mm*).

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

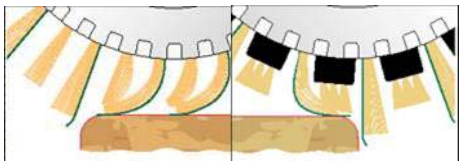
Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

FLEX
TRIM

Quality • not only on the surface

FLEX-TRIM



Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Le concept des outils travaillant par flagellation de FLEX-TRIM est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans les industries du bois et dérivés du bois, des métaux ferreux et non ferreux, des matériaux composites et artificiels.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Il y a plusieurs façons d'utiliser les outils travaillant par flagellation de FLEX-TRIM. Une combinaison de lamelles abrasives avec des lamelles en non-tissé et en coton avec trois différents supports en brosses de sisal font qu'il est possible d'achever des solutions de ponçage optimales, égrenage et polissage à la cire.

Pour réduire à un minimum le temps de changement des lamelles abrasives, les anneaux caoutchoutés en bout d'arbre permettent un accès aisé, rapide et simple, sans démontage de l'outil de la machine.

Le design unique des outils assure des performances optimales. Les angles et les bordures sont poncés parfaitement sans risque de claquement ou de dommage.

Pour garantir une surface poncée, égrenée ou ébavurée uniforme, les lamelles de ponçages peuvent être changées alternativement. Pas de surface rêche en début d'utilisation, pas d'effet poli à la fin. D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.
Utiliser les brosses en support moyen assure un ponçage extrêmement agressif. La possibilité de les enlever permet de poncer ou égrener les profils profonds et les moulures.

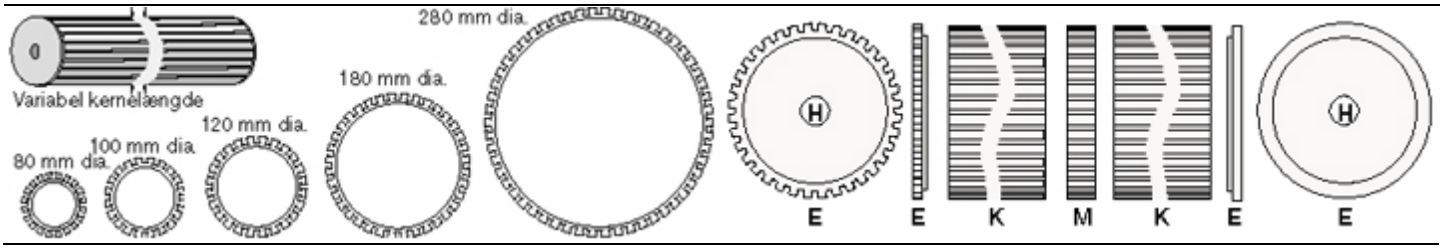
Créé il y a plus de 25 ans, le concept de FLEX-TRIM A/S à DK-7870 GLYNGORE, Denmark, est bien connu dans les industries en général et du bois en particulier pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, FLEX-TRIM a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils FLEX-TRIM résolvent tous les problèmes de finition.

Brosses abrasives travaillant par flagellation "FlexTrim"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Quality • not only on the surface

Porte-outil en aluminium (*Document & caractéristiques non contractuelles*)



Diamètres & Nombre de Segments

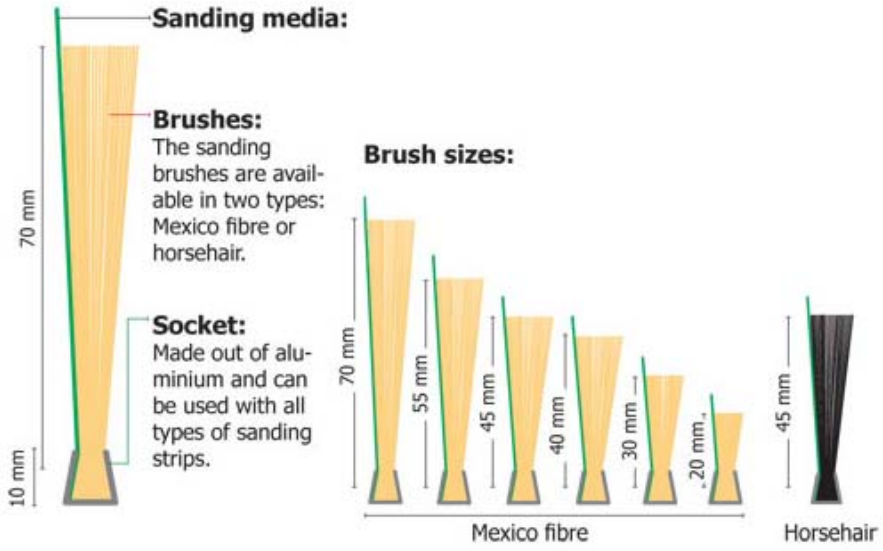
35 mm	50 mm	80 mm	100 mm	120 mm	180 mm	280 mm
6 segments	12 segments	20 segments	20 segments	24 segments	36 segments	54 segments

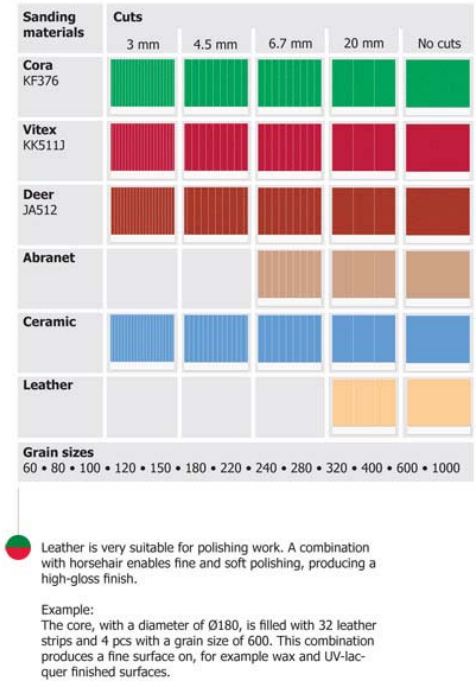
Alésage

35 mm	50 mm	80 mm	100 mm	120 mm	180 mm	280 mm
Ø30, 35 (*en mm*)	Ø30, 35 (*en mm*)	Ø30,50,50HEX (*en mm*)				

Equipement de flagellation (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Abrasifs & brosses en sisal (*ou crin de cheval*)




Sanding materials
Cuts
3 mm
4.5 mm
6.7 mm
20 mm
No cuts
Cora
KF376
Vitex
KK511J
Deer
JA512
Abranet
Ceramic
Leather
Grain sizes
60 • 80 • 100 • 120 • 150 • 180 • 220 • 240 • 280 • 320 • 400 • 600 • 1000
Leather is very suitable for polishing work. A combination with horsehair enables fine and soft polishing, producing a high-gloss finish.
Example:
The core, with a diameter of Ø180, is filled with 32 leather strips and 4 pcs with a grain size of 600. This combination produces a fine surface on, for example wax and UV-lacquer finished surfaces.

Brosses nylon & laiton

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

FLEX-TRIM - "FlexSander 600"

Machine stationnaire utilisant des outils travaillant par flagellation

Le concept et la précision des outils travaillant par flagellation, élaboré par des fabricants renommés comme SLIPCON, FLEX-TRIM et TECNOLEV-MB, combiné dans une multitude de façons, permet une très grande qualité de travail.
Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier, ainsi que dans d'autres industries (*aéronautique, automobile, etc*…)
(*Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.*)

Basée sur l'expérience acquise avec ce type d'outil, la brosseuse FS-630, fabriquée par FLEX-TRIM possède tous les réglages nécessaires à la réussite d'un travail parfait.

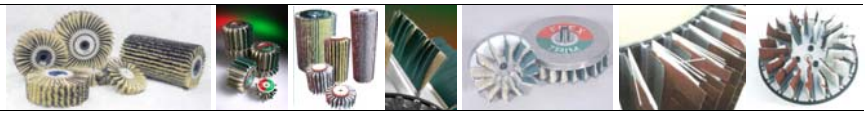
La machine est fournie avec capots d'aspiration, clefs de service et manuel d'instructions.
Les brosseuses à plat fabriquées par FLEX-TRIM sont produites en accord avec les directives CE et complètent les standards concernant la facilité, la maintenance et la sécurité.

Créé il y a plus de 25 ans, le concept de FLEX-TRIM A/S à DK-7870 GLYNGORE, Denmark, est bien connu dans les industries en général et du bois en particulier pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, FLEX-TRIM a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils FLEX-TRIM résolvent tous les problèmes de finition.

Machines stationnaires utilisant des outils travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Quality • not only on the surface



Caractéristiques de la machine

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Nom, références, codes de la machine	FlexPudser 600-xxx (*600 ou 200*)
Encombrement de la machine (*Longueur x largeur x hauteur*)	
Poids de la machine	
Raccordement électrique	230 V – 50 Hz – 13 Amp
Raccordement air comprimé	
Raccordement aspiration	2 x 120 mm
Caractéristiques moteur entraînement des outils	0,55 kW – 230 V
Caractéristiques moteur réglage de hauteur	120 W – 24 V
Couleur	RAL 1015

Spécifications techniques

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Largeur maximum admissible des pièces	630 mm
Hauteur maximum admissible des pièces (*hauteur minimum 15 mm*)	(*sans objet, sauf avec convoyeur*)
Longueur minimum admissible des pièces	(*sans objet*)
Diamètre des arbres	30 mm
Vitesse de rotation des arbres	150 – 550 tr/mn
Ajustement électrique de la hauteur des arbres	De 600 mm à 1000 mm

Options (*compris dans le prix pour le marché français*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Convoyeur à tapis	2 à 6 m/mn

Outillages (*outils travaillant par flagellation*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique Flex-Trim*)
Groupe bande abrasive sur arbre de 200 mm	(*voir documentation spécifique Flex-Trim*)

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

FLEX-TRIM - " FlexSander 100"

Machine stationnaire utilisant des outils travaillant par flagellation

Le concept et la précision des outils travaillant par flagellation, élaboré par des fabricants renommés comme SLIPCON, FLEX-TRIM et TECNOLEV-MB, combiné dans une multitude de façons, permet une très grande qualité de travail.
Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier, ainsi que dans d'autres industries (*aéronautique, automobile, etc*…)
(*Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.*)

Basée sur l'expérience acquise avec ce type d'outil, la brosseuse FS-100, fabriquée par FLEX-TRIM possède tous les réglages nécessaires à la réussite d'un travail parfait.

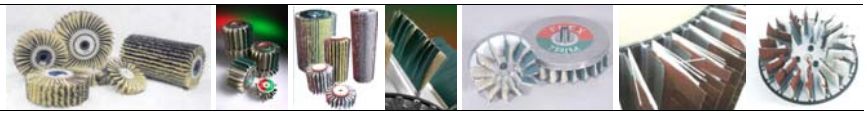
La machine est fournie avec capots d'aspiration, clefs de service et manuel d'instructions.
Les brosseuses de chant fabriquées par FLEX-TRIM sont produites en accord avec les directives CE et complètent les standards concernant la facilité, la maintenance et la sécurité.

Créé il y a plus de 25 ans, le concept de FLEX-TRIM A/S à DK-7870 GLYNGORE, Denmark, est bien connu dans les industries en général et du bois en particulier pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, FLEX-TRIM a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils FLEX-TRIM résolvent tous les problèmes de finition.

Machines stationnaires utilisant des outils travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Quality • not only on the surface



Caractéristiques de la machine

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Nom, références, codes de la machine	FlexSander 100
Encombrement de la machine (*Longueur x largeur x hauteur*)	
Poids de la machine	
Raccordement électrique	230 V – 50 Hz – 13 Amp
Raccordement air comprimé	1 bars
Raccordement aspiration (*générale + nettoyage*)	1 x 120 mm
Diamètre des rouleaux d'entraînement	
Caractéristiques moteur entraînement des outils	0,55 kW – 230 V
Couleur	RAL 1015

Spécifications techniques

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Largeur maximum admissible des pièces	(*sans objet*)
Hauteur maximum admissible des pièces	(*sans objet*)
Longueur minimum admissible des pièces	(*sans objet*)
Diamètre des arbres	30 mm
Vitesse de rotation des arbres	150 – 850 tr/mn

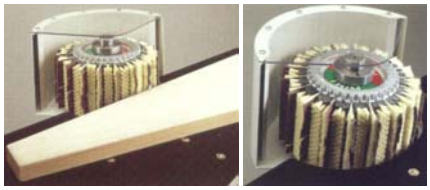
Options (*compris dans le prix pour le marché français*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Outillages (*outils travaillant par flagellation*)

Document & caractéristiques non contractuelles, sous réserve d'erreur d'impression et/ou de traduction

Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique SLIPCON*)
Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique FLEX-TRIM*)
Utilise principalement des outils travaillant par flagellation	(*voir documentation spécifique TECNOLEV*)
Peut utiliser d'autres outils sous certaines conditions	(*voir documentations spécifiques*)



Travail avec l'arbre vertical ou incliné

Travail avec l'arbre horizontal

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

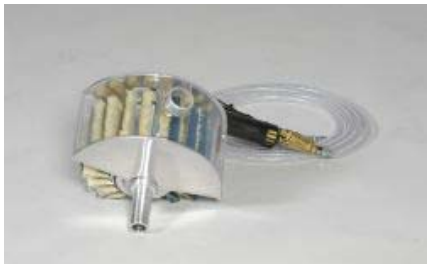
Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

FLEX-TRIM - "Machines portatives"



Machines portatives utilisant des outils travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Le concept des outils travaillant par flagellation de FLEX-TRIM est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans le travail moderne de l'industrie du bois en général, en seconde transformation en particulier.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Il y a plusieurs façons d'utiliser les outils travaillant par flagellation de FLEX-TRIM. Une combinaison de lamelles abrasives avec des lamelles en non-tissé et en coton avec trois différents supports en brosses de sisal font qu'il est possible d'achever des solutions de ponçage optimales, égrenage et polissage à la cire.

Pour réduire à un minimum le temps de changement des lamelles abrasives, les anneaux caoutchoutés en bout d'arbre permettent un accès aisé, rapide et simple, sans démontage de l'outil de la machine.

Le design unique des outils travaillant par flagellation de FLEX-TRIM assure des performances optimales. Les angles et les bordures sont poncés parfaitement sans risque de claquement ou de dommage.

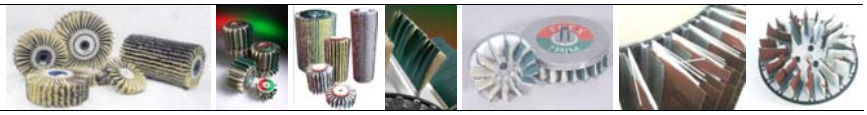
Pour garantir une surface poncée ou égrenée uniforme, les lamelles de ponçages peuvent être changées alternativement. Pas de surface rêche en début d'utilisation, pas d'effet poli à la fin. D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.
Utiliser les brosses en support moyen assure un ponçage extrêmement agressif. La possibilité de les enlever permet de poncer ou égrener les profils profonds et les moulures.

Créé il y a plus de 25 ans, le concept de FLEX-TRIM A/S à DK-7870 GLYNGORE, Denmark, est bien connu dans les industries en général et du bois en particulier pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, FLEX-TRIM a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils FLEX-TRIM résolvent tous les problèmes de finition.

Machines portatives utilisant des outils travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Quality • not only on the surface



Système de ponçage portatif à sustentation par câble avec compensateur de charge.

Poids: 14 kg
Hauteur: 660 mm
Largeur: 400 mm

Moteur électrique IP67:
220 V- 0,75 Kw - 2700 tr/mn

Broche à vitesse variable: de 100 à 450 tr/mn.

OUTIL (*voir documentation spécifique*).
Utilise 1 porte-outil cylindrique: HOV/0200/180/00/0036
- Ø 180 mm - hauteur 200 mm.
- 36 segments - longueur 200 mm.

CONSOMMABLES (*voir documentation spécifique*).
bandes à lamelles abrasives: SBU/0200/180/00/T036
bandes en brosse Sisal: MHK/0140/020/40/K018

FlexSander-50
Machine portative pneumatique.

Utilisant un cylindre de Ø100 mm.

MiniFlexSander.
Machine portative électrique sur base "METABO" PE-12/175.

Utilisant un cylindre de Ø100 mm.

Broche à vitesse variable: de 150/200 à 2000/2200 tr/mn.

OUTIL (*voir documentation spécifique*).
Utilise 1 porte-outil cylindrique: HOV/0100/100/00/0020
- Ø 100 mm - hauteur 100 mm.
- 20 segments - longueur 100 mm.

CONSOMMABLES (*voir documentation spécifique*).
bandes à lamelles abrasives: SBU/0100/080/00/T020
bandes en brosse Sisal: MHK/0100/080/40/K020

FlexSander-50
Machine portative pneumatique.

Utilisant un disque de Ø125 mm.

MiniFlexSander.
Machine portative électrique sur base "METABO" PE-12/175.

Utilisant un disque de Ø125 mm.

Broche à vitesse variable: de 150/200 à 2000/2200 tr/mn.

OUTIL (*voir documentation spécifique*).
Utilise 1 disque porte-outil: KOP/0040/125/00/T012
- Ø 125 mm.
- 12 segments - longueur 40 mm.

CONSOMMABLES (*voir documentation spécifique*).
bandes à lamelles abrasives: SBU/0040/120/30/T012

FlexSander-50.
Machine portative pneumatique.

Utilisant un disque de Ø180 mm

MiniFlexSander.
Machine portative électrique sur base "METABO" PE-12/175.

Utilisant un disque de Ø180 mm

Broche à vitesse variable: de 150/200 à 2000/2200 tr/mn.

OUTIL (*voir documentation spécifique*).
Utilise 1 disque porte-outil: KOP/0060/180/00/T024
- Ø 180 mm.
- 24 segments - longueur 60 mm.

CONSOMMABLES (*voir documentation spécifique*).
bandes à lamelles abrasives: SBU/0070/180/30/T024
bandes en brosse Sisal: MHK/0070/180/40/K012

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

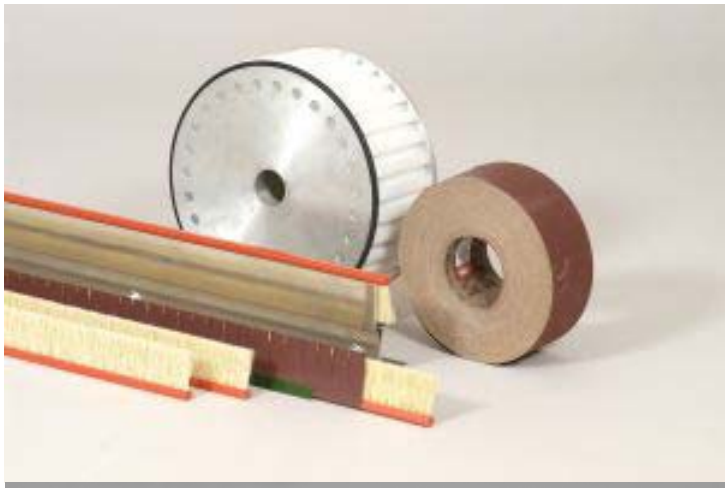
22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

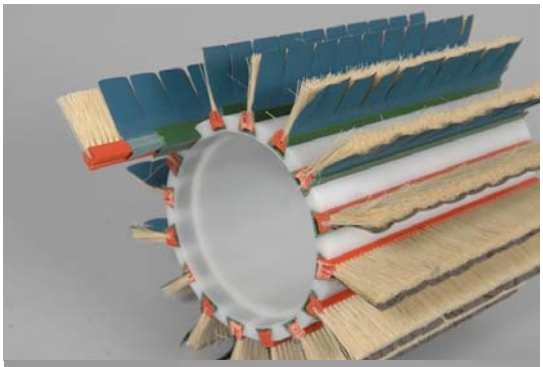
Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

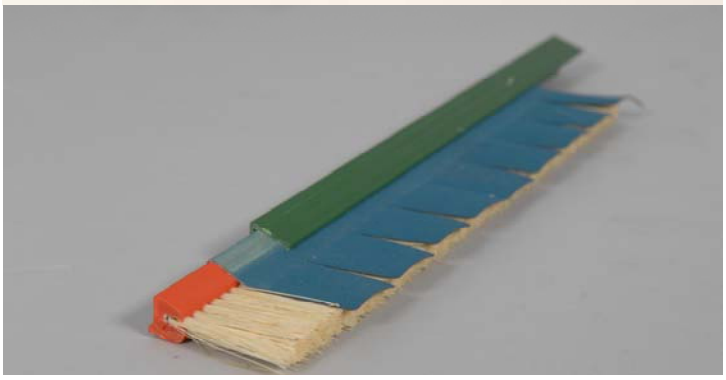
Document non contractuel

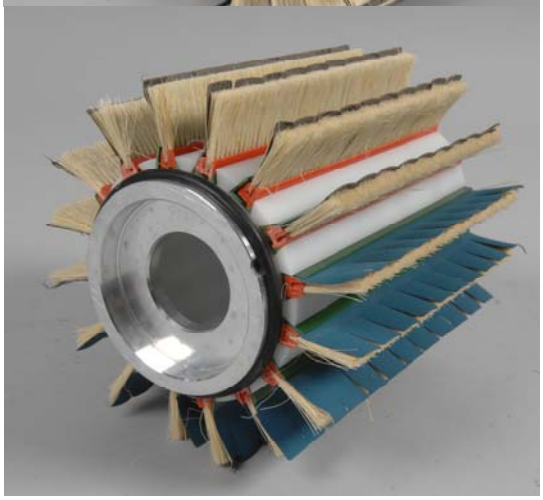
SCANDICSAND ApS
High quality and sensible price...

SCANDICSAND - Programme Easy-Sand - (*économique*)









Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Le concept des outils travaillant par flagellation de EASY-SAND de SCANDICSAND est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans les industries du bois et dérivés du bois, des métaux ferreux et non ferreux, des matériaux composites et artificiels.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Il y a plusieurs façons d'utiliser les outils travaillant par flagellation, EASY-SAND de SCANDICSAND. Une combinaison de lamelles abrasives avec des lamelles en non-tissé et en coton avec trois différents supports en brosses de sisal font qu'il est possible d'achever des solutions de ponçage optimales, égrenage et polissage à la cire.

Pour réduire à un minimum le temps de changement des lamelles abrasives, les anneaux caoutchoutés en bout d'arbre permettent un accès aisé, rapide et simple, sans démontage de l'outil de la machine.
Le design unique des outils assure des performances optimales. Les angles et les bordures sont poncés parfaitement sans risque de claquement ou de dommage.

Pour garantir une surface poncée ou égrenée uniforme, les lamelles de ponçages peuvent être changées alternativement. Pas de surface rêche en début d'utilisation, pas d'effet poli à la fin. D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.

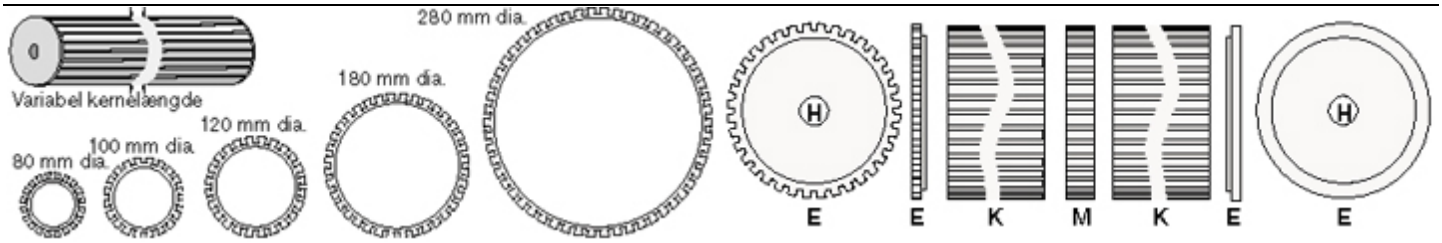
Utiliser les brosses en support moyen assure un ponçage extrêmement agressif. La possibilité de les enlever permet de poncer ou égrener les profils profonds et les moulures.

Filiale de FLEX-TRIM, le concept économique de SCANDICSAND A/S à DK-8382 HINNENRUP, Denmark, est bien connu dans les industries en général et du bois en particulier pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, FLEX-TRIM a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils SCANDICSAND résolvent la plupart des problèmes de finition.

Brosses abrasives travaillant par flagellation "ScandicSand"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Porte-outil en aluminium (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

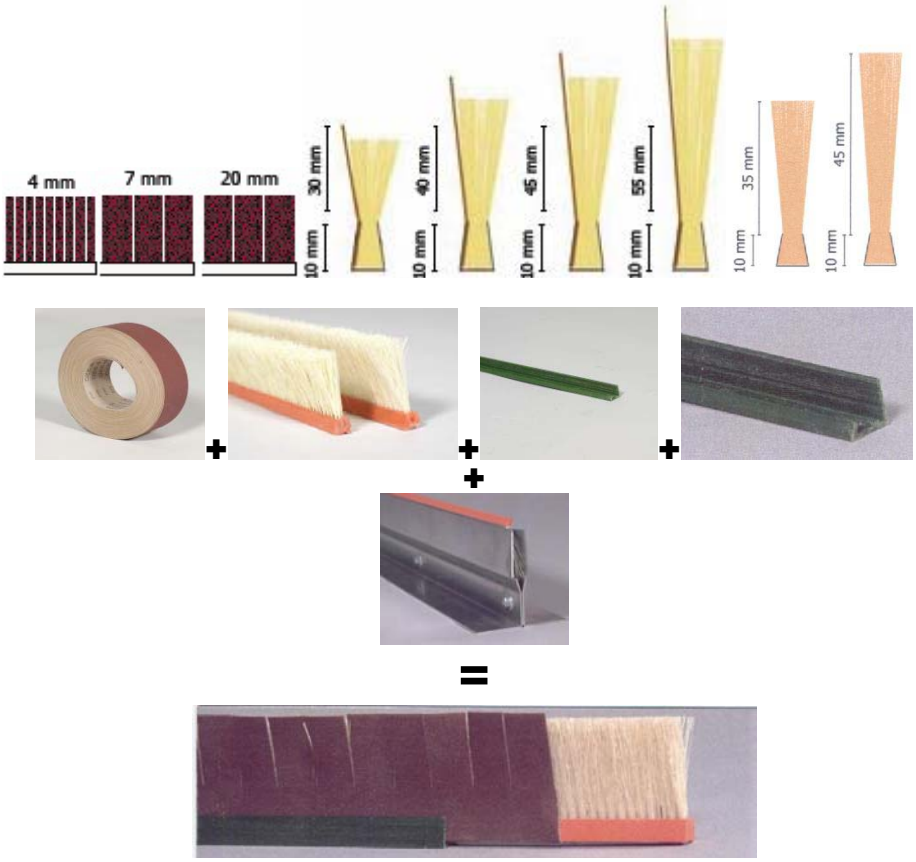


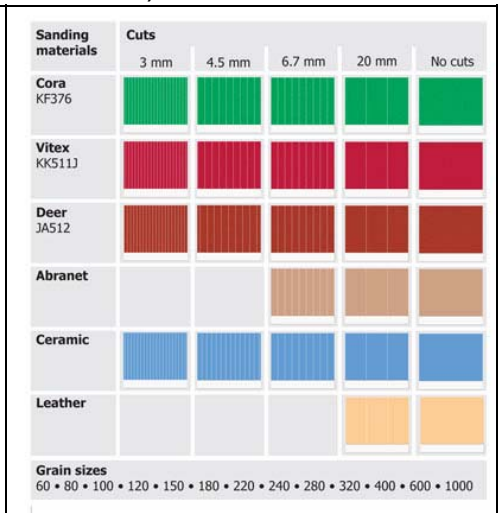
Diamètres & Nombre de Segments					
60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	180 mm	280 mm
8 segments	10 segments	15 segments	16 segments	24 segments	30 segments

Alésage					
60 mm	80 mm	100 mm	120 mm	180 mm	280 mm
Ø30 (*en mm*)	Ø30,50,50HEX (*en mm*)				

Equipement de flagellation (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

Abrasifs & brosses en sisal (*système en "kit" à monter soi-même*)




Sanding materials
Cuts
3 mm
4.5 mm
6.7 mm
20 mm
No cuts
Cora KF376
Vitex KK511J
Deer JA512
Abranet
Ceramic
Leather
Grain sizes
60 • 80 • 100 • 120 • 150 • 180 • 220 • 240 • 280 • 320 • 400 • 600 • 1000
Leather is very suitable for polishing work. A combination with horsehair enables fine and soft polishing, producing a high-gloss finish.
Example:
The core, with a diameter of Ø180, is filled with 32 leather strips and 4 pcs with a grain size of 600. This combination produces a fine surface on, for example wax and UV-lacquer finished surfaces.

Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

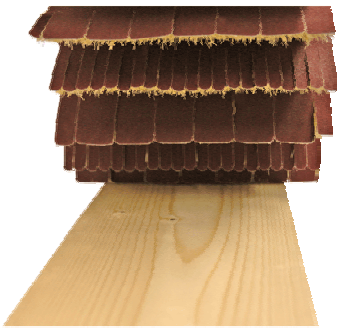
unosand

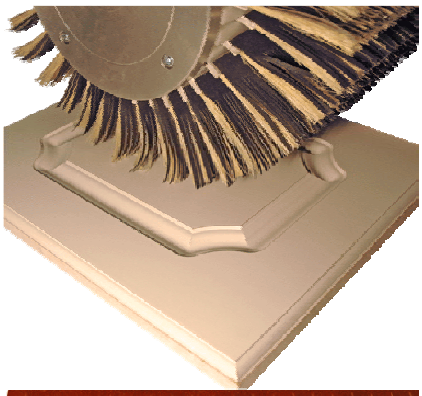
Sanding and Denibbing Solutions for Flat, Profiled and Moulded Components

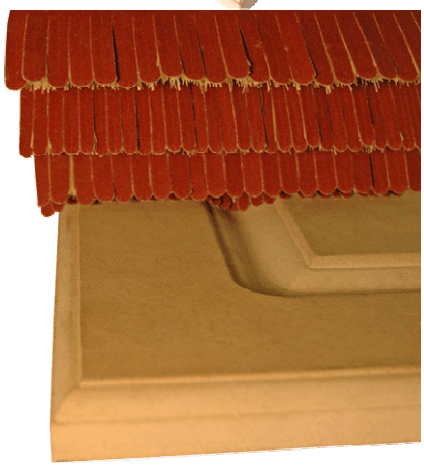
Sanding strip and hub price list.

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

UNOSAND - (*polyvalent*)







Outils de ponçage & d'égrenage travaillant par flagellation

Maintenance des outils par changement d'abrasifs

Le concept des outils travaillant par flagellation de UNOSAND est unique et peut être combiné dans une multitude de façons. Cela peut être adapté pour améliorer une large variété de tâches dans les industries du bois et dérivés du bois, des métaux ferreux et non ferreux, des matériaux composites et artificiels.
Le système des outils travaillant par flagellation est excellent pour l'utilisation avec des machines automatiques sur des lignes de production, mais aussi avec des machines basiques ou des outils à main.

Il y a plusieurs façons d'utiliser les outils travaillant par flagellation, UNOSAND. Une combinaison de lamelles abrasives avec des lamelles en non-tissé et en coton avec trois différents supports en brosses de sisal font qu'il est possible d'achever des solutions de ponçage optimales, égrenage et polissage à la cire.

Pour réduire à un minimum le temps de changement des lamelles abrasives, les anneaux caoutchoutés en bout d'arbre permettent un accès aisé, rapide et simple, sans démontage de l'outil de la machine.

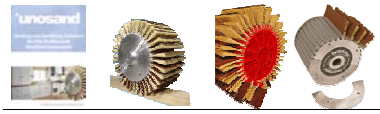
Le design unique des outils assure des performances optimales. Les angles et les bordures sont poncés parfaitement sans risque de claquement ou de dommage.

Pour garantir une surface poncée ou égrenée uniforme, les lamelles de ponçages peuvent être changées alternativement. Pas de surface rêche en début d'utilisation, pas d'effet poli à la fin. D'excellents résultats sont obtenus avec peu de pression. Les arêtes vives ne seront pas blanchies.
Utiliser les brosses en support moyen assure un ponçage extrêmement agressif. La possibilité de les enlever permet de poncer ou égrener les profils profonds et les moulures.

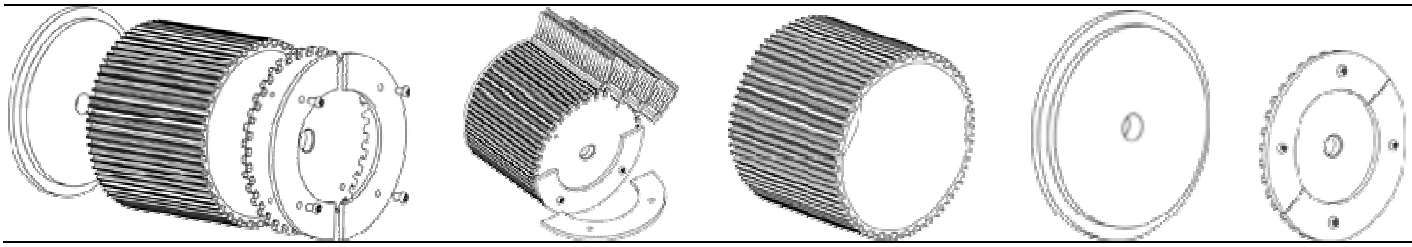
Créé sur un concept innovant, UNOSAND à GB-S38AA SHEIFFIELD, Grande Bretagne, est principalement la solution radicale dans l'industrie en général et les industries du bois en particulier, pour ses solutions de finitions créatives. Suivant une longue et intense coopération avec les leaders des manufactures de meubles, UNOSAND a développé des produits flexibles de ponçage de qualité avec des solutions uniques.
Conçus pour optimiser les machines déjà existantes, les outils UNOSAND résolvent tous les problèmes de finition.

Brosses abrasives travaillant par flagellation "UNOSAND"

Maintenance des outils par changement d'abrasifs



Porte-outil (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

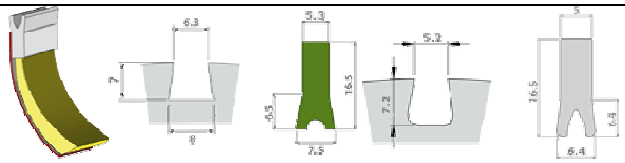


Diamètres & Nombre de Segments						
50 mm	80 mm	105 mm	125 mm	150 mm	180 mm	280 mm
12 segments	16 segments	20 segments	24 segments	30 segments	36 segments	54 segments

Alésage						
50 mm	80 mm	105 mm	125 mm	150 mm	180 mm	280 mm
Ø30 (*en mm*)	Ø30,50,50HEX (*en mm*)					

Equipement de flagellation (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

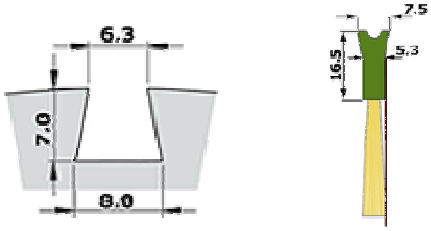
Abrasifs & brosses en sisal (*Document & caractéristiques non contractuelles*)

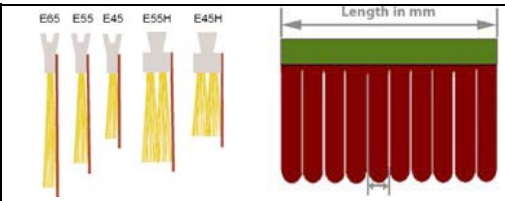


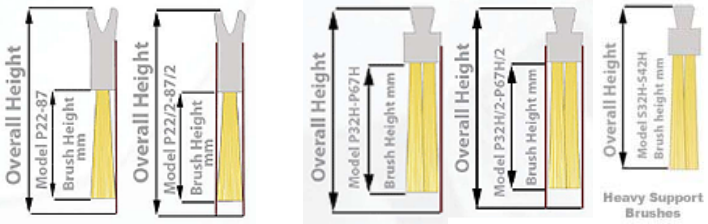
Compatible FLEX-TRIM & QUICK-WOOD (*avec adaptateur*)

Adaptateur pour QuickFlex de Quick-Wood

Compatible SLIP-CON







Fabricant & agent général pour la France

CERTHA-FRANCE OUTILLAGE

Techniques, Outils & Machines pour la finition mécanique de profils, surfaces et volumes simples et/ou complexes
en bois, dérivés du bois, métaux ferreux et non ferreux, matériaux composites & artificiels

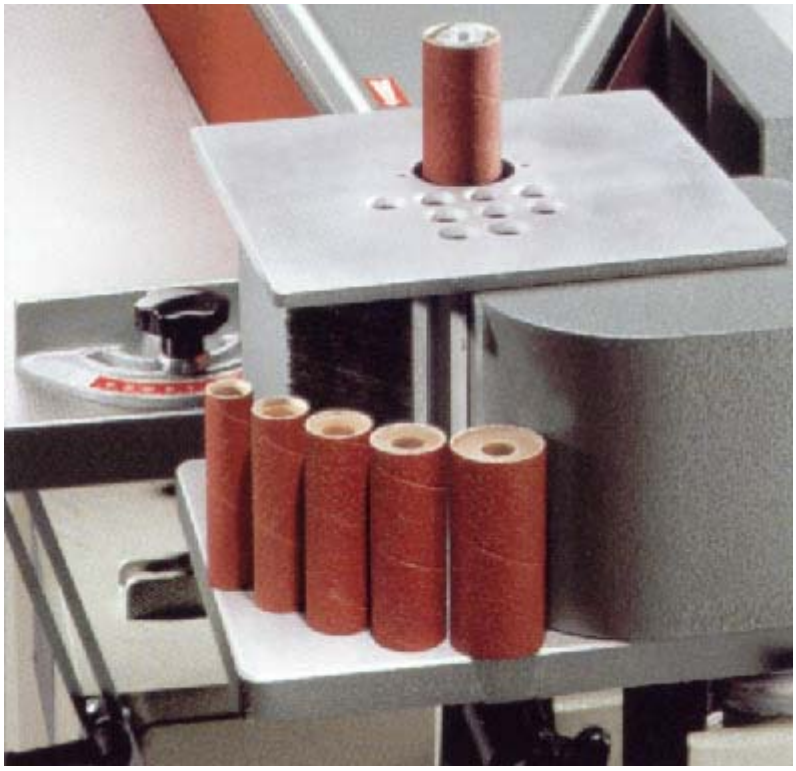
22, route d'Asson - hameau de Capbis - F-64800 BRUGES en BEARN

Téléphone: 00.33.(0)5.59.71.01.57. - Télécopie: 00.33.(0)5.59.71.11.57. - certhafranceoutillage@nordnet.fr

Document non contractuel

macchine lavorazione legno

VOLPATO - Cylindres abrasifs



Outils de ponçage de profils droits

Petits cylindres en caoutchouc permettant le ponçage de pièces chantournées de petits rayons. Pour augmenter la durée de vie de l'abrasif, une oscillation verticale est recommandée.

La vitesse de rotation doit être de 3000 tr/mn au minimum (*7,85 m/s pour Ø 50 mm*)

Ces petits cylindres sont fournis avec toutes les machines VOLPATO des séries LBK, LVO, NTC, NTS (*sauf: NTS-0, NTS-150A, NTS-150B*).
Ces petits cylindres peuvent être installés sur tous arbres de Ø 20 mm

La hauteur de l'abrasif est de 120 mm, la hauteur utile est de 110 mm (*sans oscillation*)
Le grain est P80.

En première "monte" (*livrés avec la machine*) ces cylindres abrasifs sont livrés par pack de 6 pièces de Ø 25, 30, 35, 40, 45 et 50 mm.

En réassortiment:
-les cylindres en caoutchouc sont livrés par pack de 6 pièces de Ø 25, 30, 35, 40, 45, et 50 mm, ou par 10 pièces de Ø identiques.
-les manchons abrasifs sont livrés par pack de 25 pièces de Ø identiques.